

◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	ボンフロンGT 720-HBSR 工法(塗替)				
◇適用素地	既存塗膜 カイナー系フッ素樹脂塗料(活膜の場合)				
◇使用材料	下塗	ABF#720プライマー	塗料液	12.8 kg	16.0 kg/セット
		専用シンナー	硬化剤	3.2 kg	
	中塗	ボンフロン#2000HB中塗	シンナー	16.0 l/缶	
		ボンフロン#2000HB中塗	主剤	15.0 kg	18.0 kg/セット
	上塗	ボンフロンGT #2000SR上塗	硬化剤	3.0 kg	
		ボンフロンGT #2000SR上塗	シンナー	16.0 l/缶	

工程	使用材料	調合 主剤:硬化剤	希釈率 (%)	標準所要量 ^{注1} (kg / m ²)	塗 回数	乾燥 膜厚	塗装間隔 (23°C)	施工方法	
素地調整	<ul style="list-style-type: none"> ■試験塗装を実施し、密着性を確認の上、施工の適否を判定してください。 ■既存塗膜が活膜であること。 ■ケレン:手動、サンドペーパー#230以上の細かいサンドペーパーを用いて表面の目荒しを行う。 ■高圧水洗浄、脱脂、清掃 ■ボルト部は、下塗材を拾い増し塗りする。 								
1	下塗	ABF#720プライマー 塗料液 / 硬化剤 = 12.8 / 3.2	12.8 : 3.2	専用シンナー 0 ~ 5	0.17	1	40	16h以上 7日以内	刷毛 ローラー スプレー
2	中塗	ボンフロン#2000HB中塗 主剤 / 硬化剤 = 15 / 3	15 : 3	ボンフロンシンナー 10 ~ 40	0.15	1	30	16h以上 7日以内	刷毛 ローラー スプレー
3	上塗	ボンフロンGT #2000SR上塗 主剤 / 硬化剤 = 12.5 / 2.5	12.5 : 2.5	ボンフロンシンナー 10 ~ 30	0.15	1	30	-	刷毛 ローラー スプレー
合 計						3	100		

注1) 標準所要量については、各種施工方法の塗着効率を下記として算出しております。

施工種	塗着効率(%)
刷毛, ローラー	80~100
エアレススプレー	60~80

注2) 塗装方法は刷毛、ローラーでも可能。ただしシンナー希釈率および所要量はスプレーの場合と異なりますのでご注意ください。

注3) 塗装工事における留意点については「塗装工事における留意点」を参照ください。