

◇ 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 HBM-60SR工法(改修)						
◇適用素地	亜鉛メッキ面、アルミニウム材(化成処理)、ボンデ鋼板 (旧塗膜が残る場合:アルキッド系、塩化ゴム系、エポキシ系、ウレタン系(活膜))						
◇使用材料	下塗	ボンエポコート#55MP	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
			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		
			シンナー			16.0	ℓ/缶
		ボンフロンシンナー	主剤	12.5	kg	15.0	kg/セット
			硬化剤	2.5	kg		
			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 (kg/m ²)注1	塗 回数	乾燥膜 厚 (μm/ 回)	塗表固時間 (23℃)		施工方 法	
							工程内	工程間		
素地調整	手動、または動力による工具(電気サンダー、スクレーパー、ワイヤー、ホイールなど)を用い劣化塗膜および錆を除去する。活膜は残す。 ゴミ、埃、油脂などの付着物を適切な方法で処理する。									
1	下塗	ボンエポコート#55MP 主剤 / 硬化剤 = 12.8 / 3.2	12.8 : 3.2	専用シンナー 0 ~ 5	0.17	1	40	-	1日以上 ~ 7日以内	刷毛 ローラー エアレス
2	中塗	ボンフロン#2000HB中塗 主剤 / 硬化剤 = 15 / 3	15.0 : 3.0	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 エアレス
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 エアレス
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) 沿岸、工場地区および化学工場、屋内プールなどの腐食環境の厳しい場所には、
第2層にエポライムMC(エポキシ樹脂マイカ塗料)を0.25kg/m²(50μ)塗装して4層仕様にしてください。

注3) 塗装工事における留意点について
「塗装工事における留意点」を参照ください。
※(強・弱溶剤型塗料共通)
※(素地:金属系素地)