

# ◇ 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-30SR工法(現地改修 塗装仕様)						
◇適用素地	一般構造用鋼板、鋼材 (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#15MP	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1	ボンエポライムMC	シンナー			16.0	ℓ/缶
		専用シンナー	塗料液	11.2	kg	16.0	kg/セット
	中塗2	ボンフロン#2000HB中塗	硬化剤	4.8	kg		
		ボンフロンシンナー	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		
		ボンフロンシンナー	主剤	12.5	kg	15.0	kg/セット
		シンナー	2.5	kg			
					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 <sup>2</sup> ) <sup>注1</sup>	塗 回数	乾燥膜 厚 (μm/回)	塗表時間 (20°C)		施工方法	
							工程内	工程間		
素地調整	<p>■3種ケレン 手動または動力による工具を用いて劣化塗膜及び錆を除去する。発錆箇所は鉄肌が見れるまでケレンする。ゴミ、埃、油脂などの付着物は適切な方法(脱脂、水洗浄等)で処理する。</p> <p>■ボルト部、鉄肌露出部は下塗材を用いて拾い塗りを行う。</p>									
1	下塗	ボンエポコート#15MP 塗料液 / 硬化剤 = 12.8 / 3.2	12.8 : 3.2	専用シンナー 0 ~ 5	0.19 0.25	1	60	-	16h以上 ~ 7日以内	刷毛、ローラー エアレス
2	中塗1	ボンエポライムMC 塗料液 / 硬化剤 = 11.2 / 4.8	11.2 : 4.8	専用シンナー 0 ~ 5	0.18 0.25	1	50	-	1日以上 ~ 7日以内	刷毛、ローラー エアレス
3	中塗2	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
4	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						4	170			

注1) ボンエポコート#15MPはアルキッド系、塩化ゴム系、エポキシ系、ウレタン系の塗膜(活膜状態)上に塗り重ねることができます。

注2) シンナーの希釈率および所要量は施工方法によって異なりますのでご注意ください。

注3) 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4) 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について」を参照下さい。※(強・弱溶剤型塗料共通) ※(素地:金属系素地)

注5) 艶消し、3分艶、5分艶のローラー塗装は光沢ムラが生じるため避けて下さい。