

# ◇ 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太陽熱高反射率 HBM-60SR工法					
◇適用素地	亜鉛メッキ面(化成処理)、アルミニウム材(化成処理)、ボンデ鋼板					
◇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	主剤	15.0	kg	18.0 kg/セット
		ボンフロンシンナー	硬化剤	3.0	kg	
	上塗1	ボンフロンサンバリアGT	主剤	13.0	kg	15.0 kg/セット
		ボンフロンシンナー	硬化剤	2.0	kg	
	上塗2	ボンフロン#2050SRクリアー	主剤	12.5	kg	15.0 kg/セット
		ボンフロンシンナー	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 <sup>2</sup> ) <sup>注1</sup>	塗 回数	塗表間隔 (22°C)		施工方法
						工程内	工程間	
素地調整	ケレン: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、ホイール等)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除去する。(高圧水洗浄、脱脂)							
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	0.15~0.20	1	-	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 30 ~ 40	0.14~0.16	1	-	16h以上 ~ 7日以内	刷毛 ローラー エアレス
3	上塗1 ボンフロンサンバリアGT 主剤 / 硬化剤 = 13 / 2	13.0 : 2.0	ボンフロンシンナー 10 ~ 30	0.14~0.16	1	-	16h以上 ~ 7日以内	刷毛 ローラー エアレス
4	上塗2 ボンフロン#2050SRクリアー 主剤 / 硬化剤 = 12.5 / 2.5	12.5 : 2.5	ボンフロンシンナー 0 ~ 30	0.10~0.13	1	-	-	刷毛 ローラー エアレス
合 計					4			

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
各種吹付けガン	50~70

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/m<sup>2</sup>(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)