

◇ 標準塗装仕様書 ◇

AGCコーテック株式会社

◇工法名	ボンフロン弱溶剤エナメル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、鋼材、鋼板で旧塗膜が残る場合 旧塗膜: アルキッド系、エポキシ系、ウレタン系、アクリルシリコン系				
◇使用材料	下塗	ボンエポコートライト	主剤	16.2 kg	18.0 kg
		ライトシンナー	硬化剤	1.8 kg	セット
	中塗	ボンフロンライト中塗	主剤	13.5 kg	15.0 kg
		ライトシンナー	硬化剤	1.5 kg	セット
上塗	ボンフロン弱溶剤エナメルGT-SR	主剤	12.0 kg	14.0 kg	
	ライトシンナー	硬化剤	2.0 kg	セット	
			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	塗装間隔(23℃)		施工方法
						工程内	工程間	
素地調整	手動、又は動力工具(電気サンダー、スクレーパー、ワイヤーホール等)を用いて、劣化塗膜及び錆を除去する。 但し、活膜は残す。 ゴミ・埃・油脂等の付着物は、適切な方法を用いて除去する。							
1	下塗	ボンエポコートライト 主剤 / 硬化剤 = 16.2 / 1.8	16.2 : 1.8	ライトシンナー	1	-	16h ~ 14日	刷毛
				0 ~ 10				0.15 ~ 0.18
2	中塗	ボンフロンライト中塗 主剤 / 硬化剤 = 13.5 / 1.5	13.5 : 1.5	ライトシンナー	1	-	2h ~ 7日	刷毛
				0 ~ 10				0.10 ~ 0.13
3	上塗	ボンフロン弱溶剤エナメルGT-SR 主剤 / 硬化剤 = 12.0 / 2.0	12 : 2	ライトシンナー	1	-	-	刷毛
				0 ~ 5				0.10 ~ 0.13
合計					3			

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) 海岸に隣接する地域や化学薬品に曝される等の特殊な条件下での仕様は、強溶剤型のフッ素樹脂塗料の塗装仕様
(ボンフロンM-60工法、HBM-60工法)に変更となる場合がありますので事前にご相談下さい。

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。

※(強・弱溶剤系塗料共通)

※(素地:無機系素地)

注4) 上塗の「艶消し範囲」

上塗 \ 艶消し範囲	艶有り	7分艶	5分艶	3分艶	艶消し
ボンフロン弱溶剤エナメルGT-SR	○	○	○	○	○

※艶消し、3分艶、5分艶、7分艶のローラー塗装は、光沢ムラが生じる為、避けて下さい。