

製品名 ボンフロンマットSRクリヤー

ボンフロン株式会社

系統	フッ素樹脂系エマルジョン塗料			
特徴	1. 高耐候性を有しています。 2. 耐汚染性に優れ、防藻・防カビ機能を有しています。 3. 水性塗料であるため安全性、低公害性に優れています。 4. コンクリートの素地感を損なわず、均一な仕上がりになります。 5. 完全艶消しの意匠に仕上がります。			
用途	打放コンクリート面の素地感を要求される箇所 上塗り用水性フッ素クリヤー、内外部用塗料			
荷姿	13 kg	3.5 kg		
色相	乳白色			
組成 適用法令	成分	% (重量比)	主な適用法令	
	樹脂エマルジョン	59	消防法 危険物区分	該当なし
	顔料	7		
	水	21	労働安全 衛生法	該当なし
	添加剤	13		
計	100			
塗料性状	粘度 (mPa·s)	比重	加熱残分 (%)	
	6000	1.05	40.0	

※ 塗料性状に記載している数値は代表値を示すものであり、若干の変動があります。

取扱上の注意 別紙及びSDSを参照してください。

塗装条件	雰囲気 温度5°C以上、湿度85%RH未満 希釈剤 — 塗装方法 刷毛、ローラー、エアレススプレー、エアスプレー
------	--

標準所要量 希釈量	塗装方法	所要量 (kg/m ²)			希釈率
		理論	塗着効率	標準	
	刷毛・ローラー スプレー	0.05	80% ~ 100% 60% ~ 80%	0.05 ~ 0.06 0.06 ~ 0.08	— —

※ 上記標準所要量は、標準的な所要量であり、被塗物の形状・素地状態及び塗装方法により、差が生じます。

標準膜厚	希釈率	標準膜厚 (μm)	
		乾燥膜厚	WET膜厚
	—	20	54

乾燥時間	23°C	
塗装間隔	指触乾燥	40分
	半硬化乾燥	1.5時間
	硬化乾燥	5時間
	塗装間隔	—

※ ポットライフと乾燥時間は目安です。無希釈、一定の温度条件の恒温槽にて測定したものです。

※ 乾燥時間の測定方法は、JIS K 5600-1-1 4.3.5によります。

※ 本書類の内容は、予告なく変更する場合があります。

制定：2018年4月20日 改定：2025年12月22日

取扱い上の注意事項

1. 取扱い方法及び保管

- ・十分に攪拌してからご使用ください。
- ・被塗面の油脂、塵埃、水分などの付着物は除去してください。
- ・開封後は出来るだけ早くご使用ください。
- ・火気のあるところでは使用しないで下さい。
- ・取扱い作業場所には、局所排気装置を設けて下さい。
- ・塗装中、乾燥中とも換気をよくし、蒸気を吸込まないようにして下さい。
- ・取扱い中は、できるだけ皮膚に触れないようにし、必要に応じて、有機ガス用防毒マスク又は送気マスクを付け、更に頭巾、保護めがね、長袖の作業衣、えり巻きタオル、保護手袋等を着用して下さい。
- ・容器からこぼれた場合には、ウエスで拭きとって、水をはった容器に保管して下さい。
- ・塗料あるいは溶剤等の付着したウエスや塗料カス、スプレーダスト等は廃棄するまでは、必ず水に漬けておいて下さい。
- ・取扱い後は、手洗い及びうがいを十分に行って下さい。
- ・缶上部の取っ手は手下げ専用です。ロープやフック等を取っ手に取り付けてつり下げないで下さい。
- ・貯蔵中は容器を密閉し、直射日光や雨のあたらない、換気の良い一定の場所を定めて保管して下さい。
- ・部外者の出入りできないところで、かつ子供の手の届かないところに保管して下さい。

2. 救急処置

- ・皮膚や着衣に付着した場合は、水やせっけんで十分に洗い落とし、皮膚に痛みや外観の変化があるときは、医師の診察を受けて下さい。
- ・目に入った場合は、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。
- ・蒸気、ガス等を吸い込んで気分が悪くなった場合には、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けて下さい。
- ・誤って飲み込んだ場合には、直ちに医師の診察を受けて下さい。

3. 火災時の処置

- ・万一、火災が発生した場合には、炭酸ガス、泡又は粉末消火器を用いて下さい。

4. 廃棄

- ・廃材、材料の付着したウエス等は安全な方法で保管し、廃棄物処理業者に委託して処理して下さい。
- ・容器は中身を使い切ってから、廃棄物処理業者に委託して処理して下さい。

5. 誤使用

- ・本来の用途以外(シンナー遊び、汚れ落とし等)に使用しないで下さい。
- ・指定された以外の材料と混合しないで下さい。

6. 詳細情報

- ・詳細な情報が必要な時は、安全データシート(SDS)をご参照下さい。

7. 低温時に塗装する際の注意事項

想定される状態		発生する不具合	対策、注意点
下塗が未硬化の場合		<ul style="list-style-type: none"> ・下塗り成分が移行(ブリード) ・ちぢみ(旧塗膜がある場合) ・上塗り塗膜との融合 	<ul style="list-style-type: none"> ・下塗り塗膜が硬化状態にあることを確認する。 ・下塗り塗膜に外観異常がないか確認する。
硬化速度の低下		<ul style="list-style-type: none"> ・塗装後の結露や降雨による影響を受ける時間が長くなってしまう。 	<ul style="list-style-type: none"> ・塗装後に気温の低下、降雨の恐れがある場合は、塗装しない。
水分の混入	塗装前	<ul style="list-style-type: none"> ・塗膜の膨れ、発泡、軟化。 	<ul style="list-style-type: none"> ・塗装前に被塗面の状態を確認する。
	塗装後	<ul style="list-style-type: none"> ・塗膜の膨れ、発泡、雨跡の形成、艶の低下、白化など。 	<ul style="list-style-type: none"> ・塗装後に気温の低下、降雨の恐れがある場合は、塗装しない。