



ルミフロンはAGC株の登録商標です。ボンフロンはボンフロン株の登録商標です。



ボンフロン GT

金属系素材への高性能フッ素樹脂塗装工法

ボンフロン HBM-SR工法

ボンフロン M-SR工法

BONNFLON

新設仕様GT〔HBM工法〕標準仕様

■ ボンフロンHBM-15SR工法／ボンフロンHBM-15工法 (GT-C208/GT-C201)

適合素材：一般構造用鋼板・鋼材

適合区分：新設塗装（工場+現地）

工 程		使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23℃)	施工方法
工 場	素地調整	1種ケレン ブラスト処理 SSPC-SP10 (SIS2.5) 以上							
	下塗 1	ボンジンク#20ZHB 25kg / セット	9:1	専用シンナー 0~5	0.39~0.48 0.48~0.64	1	75	2日以上 6か月以内	刷毛・ローラー エアレス
現 場	2 次 素地調整	1. 工場塗装完了面を水洗いし、付着塩分を除去して完全に乾かす。 2. 塗膜欠陥のおこりやすい溶接部等の現場接合部および下塗塗膜の損傷部分については入念な素地調整後、 補修塗装を行う。 3. 塗装面、白錆発生部はパワーツール等で錆を完全に除去する。 塗料の付着を阻害する油脂、塵埃等はシンナー等適切な方法で除去する。							
	補修塗り	ボンジンク#20ZHB 25kg / セット	9:1	専用シンナー 0~5	0.39~0.48 0.48~0.64	1	-	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
現 場	下塗 2	ボンエポコート#30HB 16kg / セット	4:1	専用シンナー 0~5	0.16~0.20 0.20~0.26	1	60	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
	中塗 1	ボンエポライムMC 16kg / セット	7:3	専用シンナー 0~5	0.15~0.18 0.18~0.24	1	40	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
現 場	中塗 2	ボンフロン#2000HB中塗 18kg / セット	5:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	16h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
	上 塗	HBM-15SR工法	ボンフロンGT#2000SR上塗 15kg / セット		専用シンナー 10~30	0.09~0.11 0.11~0.15	1	30	-
		HBM-15工法	ボンフロンGT#2000 14kg / セット		専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	-

■ ボンフロンHBM-50SR工法／ボンフロンHBM-50工法 (GT-C210/GT-C203)

適合素材：アルミニウム材、ボンデ鋼板、亜鉛メッキ面（化成処理）、ガルバリウム鋼板

適合区分：新設塗裝

ボンフロンHBM-70SR工法 (GT-C212)

適合素材：溶融亜鉛メッキ面

適合区分：現地新設塗装

工 程		使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23℃)	施工方法
素地調整		スイープブラスト処理 ISO Sa1 (あるいはリン酸亜鉛処理)							
1	下 塗	ボンエポコート#35HB 16kg / セット	4:1	専用シンナー 0~5	0.12~0.15	1	40	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー
				0.15~0.20	0.07~0.09				エアレス
2	中 塗	ボンフロン#2000HB中塗 18kg / セット	5:1	専用シンナー 10~40	0.09~0.12	1	30	16h以上 7日以内	刷毛・ローラー
				0.09~0.11	0.09~0.15				エアレス
3	上 塗	ボンフロンGT#2000SR上塗 15kg / セット	5:1	専用シンナー 10~30	0.11~0.15	1	30	-	刷毛・ローラー
				0.09~0.11	0.09~0.15				エアレス

★標準所要量については、各種施工方法の塗着効率下記表として算出しております。

■ 鋼道路橋便覧 ZC-1仕様 (ボンフロンHBM-70工法)標準仕様

適合素材：溶融亜鉛メッキ面 (GT-C205)

適合区分：新設塗装

工 程	使用材料	調合	希釈率 (%)	使用量 (kg/m ²)	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23°C)	施工方法
素地調整	スイープブラスト処理 ISO Sa1 (あるいはリン酸亜鉛処理)							
1 下 塗	ボンエポコート#35HB 16kg / セット	4:1	専用シンナー 0~5	0.12~0.15	1	40	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー
				0.15~0.20				エアレス
2 中 塗	ボンフロン#2000HB中塗 18kg / セット	5:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09	1	30	16h以上 7日以内	刷毛・ローラー
				0.09~0.12				エアレス
3 上 塗	ボンフロンGT#2000 14kg / セット	13:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09	1	30	—	刷毛・ローラー
				0.09~0.12				エアレス

塗替仕様GT（HBM工法）標準仕様

■ ボンフロンHBM-30SR工法／ボンフロンHBM-30工法 (GT-C209/GT-C202)

適合素材：一般構造用鋼板、鋼材

適合區分：現地塗替塗裝

工 程	使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23℃)	施工方法	
素地調整	3種ケレン 手動又は動力工具(電気サンダー、スクレーバー、ワイヤーホール等)を用いて劣化塗膜及び錆を除去する。 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#15MP 16kg / セット	4:1	専用シンナー 0~5	0.16~0.20 0.20~0.26	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 16kg / セット	7:3	専用シンナー 0~5	0.15~0.18 0.18~0.24	1	40	16h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 18kg / セット	5:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	16h以上 7日以内	刷毛・ローラー・ エアレス	
4 上 塗	HBM-30SR工法	ボンフロンGT#2000SR上塗 15kg / セット	5:1	専用シンナー 10~30	0.09~0.11 0.11~0.15	1	30	—	刷毛・ローラー・ エアレス
	HBM-30工法	ボンフロンGT#2000 14kg / セット	13:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	—	刷毛・ローラー・ エアレス

■ ボンフロンHBM-60SR工法／ボンフロンHBM-60工法 (GT-C211/GT-C204)

適合素材：アルミニウム材、ボンデ鋼板、ガルバリウム鋼板、ステンレス、亜鉛メッキ面(化成処理)

適合區分：現地塗替塗裝

工 程	使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23°C)	施工方法	
素地調整	3種ケレン 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鏽を除去する。 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#55MP 16kg / セット	4:1	専用シンナー 0~5	0.14~0.17 0.17~0.23	1	50	16h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 18kg / セット	5:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	16h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス	
3 上 塗	HBM-60SR工法	ポンフロンGT#2000SR上塗 15kg / セット	5:1	専用シンナー 10~30	0.09~0.11 0.11~0.15	1	30	—	刷毛・ローラー エアレス
	HBM-60工法	ポンフロンGT#2000 14kg / セット	13:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	—	刷毛・ローラー エアレス

★標準所要量については、各種施工方法の塗着効率下記表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	60~80

塗替仕様GT〔フッ素塗膜塗替工法〕標準仕様

■ フッ素塗膜塗替 ボンフロンM-720SR工法 (GT-C228)

適合素材：既存塗膜カイナー系フッ素樹脂塗料(活膜)

適合区分：現地塗替塗装

工程	使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23°C)	施工方法
素地調整 高圧洗浄機を用いて、旧塗膜に付着している塵埃・汚れ等を水洗いしながら除去する。 サンドペーパー (#200以上) で目荒しを行う。								
1 下塗	ABF#720プライマー 16kg / セット	4:1	専用シンナー 0~5	0.14~0.17 0.17~0.23	1	50	16h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
2 上塗 1	ボンフロンGT#2000 14kg / セット	13:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	3h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
3 上塗 2	ボンフロンGT#2000SR上塗 15kg / セット	5:1	専用シンナー 10~30	0.09~0.11 0.11~0.15	1	30	—	刷毛・ローラー エアレス

■ フッ素塗膜塗替 ボンフロンHBM-720SR工法 (GT-C213)

適合素材：既存塗膜カイナー系フッ素樹脂塗料(活膜)

適合区分：現地塗替塗装

工程	使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23°C)	施工方法
素地調整 高圧洗浄機を用いて、旧塗膜に付着している塵埃・汚れ等を水洗いしながら除去する。 サンドペーパー (#200以上) で目荒しを行う。								
1 下塗	ABF#720プライマー 16kg / セット	4:1	専用シンナー 0~5	0.14~0.17 0.17~0.23	1	50	16h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 18kg / セット	5:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	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 15kg / セット	5:1	専用シンナー 10~30	0.09~0.11 0.11~0.15	1	30	—	刷毛・ローラー エアレス

■ フッ素塗膜塗替 ボンフロンM-770SR工法 (GT-C229)

適合素材：既存塗膜ルミフロン系フッ素樹脂塗料(活膜)

適合区分：現地塗替塗装

工程	使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23°C)	施工方法
素地調整 高圧洗浄機を用いて、旧塗膜に付着している塵埃・汚れ等を水洗いしながら除去する。 サンドペーパー (#200以上) で目荒しを行う。								
1 下塗	ABF#770プライマー 14kg / 缶	既調合	—	0.08~0.10 0.10~0.14	1	20	16h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
2 上塗 1	ボンフロンGT#2000 14kg / セット	13:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	3h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
3 上塗 2	ボンフロンGT#2000SR上塗 15kg / セット	5:1	専用シンナー 10~30	0.09~0.11 0.11~0.15	1	30	—	刷毛・ローラー エアレス

★標準所要量については、各種施工方法の塗着効率下記表として算出してあります。

施工種	塗着効率(%)
刷毛・ローラー エアレス	80~100 60~80

新設仕様GT〔M工法〕標準仕様

■ ボンフロンM-15SR工法 (GT-C223)

適合素材：一般構造用鋼板・鋼材

適合区分：新設塗装(工場+現地)

工程	使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23°C)	施工方法
工場 素地調整 1種ケレン プラスト処理 SSPC-SP10 (SIS2.5) 以上								
下塗 1	ボンジンク#20ZHB 25kg / セット	9:1	専用シンナー 0~5	0.39~0.48 0.48~0.64	1	75	2日以上 6か月以内	刷毛・ローラー エアレス
2 次 素地調整 1. 工場塗装完了面を水洗いし、付着塩分を除去して完全に乾かす。 2. 塗膜欠陥のおこりやすい溶接部等の現場接合部および下塗塗膜の損傷部分については入念な素地調整後、 補修塗装を行ってください。 3. 塗装面、白錆発生部はパワーツール等で錆を完全に除去する。 塗料の付着を阻害する油脂、塵埃等はシンナー等の適切な方法で除去する。								
補修塗り	ボンジンク#20ZHB 25kg / セット	9:1	専用シンナー 0~5	0.39~0.48 0.48~0.64	(1)	—	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
下塗 2	ボンエポコート#30HB 16kg / セット	4:1	専用シンナー 0~5	0.16~0.20 0.20~0.26	1	60	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
中塗	ボンエボライムMC 16kg / セット	7:3	専用シンナー 0~5	0.15~0.18 0.18~0.24	1	40	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
上塗 1	ボンフロンGT#2000 14kg / セット	13:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	3h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
上塗 2	ボンフロンGT#2000SR上塗 15kg / セット	5:1	専用シンナー 10~30	0.09~0.11 0.11~0.15	1	30	—	刷毛・ローラー エアレス

※ボンフロンM-15工法については、お問合せください。

■ ボンフロンM-50SR工法／ボンフロンM-50工法 (GT-C225/GT-C217)

適合素材：アルミニウム材、ボンデ鋼板

適合区分：新設塗装

工程	使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23°C)	施工方法
素地調整 化成処理 脱脂、清掃 ゴミ、埃、油脂などの付着物は、適切な方法で処理する。								
1 下塗	ボンエポコート#30HB 16kg / セット	4:1	専用シンナー 0~5	0.16~0.20 0.20~0.26	1	60	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
2 上塗 1	ボンフロンGT#2000 14kg / セット	13:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	3h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
3 上塗 2	M-50SR工法 ボンフロンGT#2000SR上塗 15kg / セット	5:1	専用シンナー 10~30	0.09~0.11 0.11~0.15	1	30	—	刷毛・ローラー エアレス
	M-50工法 ボンフロンGT#2000 14kg / セット	13:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	—	刷毛・ローラー エアレス

■ ボンフロンM-70SR工法／ボンフロンM-70工法 (GT-C227/GT-C219)

適合素材：溶融亜鉛メッキ面

適合区分：新設塗装

工程	使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23°C)	施工方法
素地調整 スイープブラスト処理 ISO Sa (あるいはリン酸亜鉛処理)								
1 下塗	ボンエポコート#35HB 16kg / セット	4:1	専用シンナー 0~5	0.12~0.15 0.15~0.20	1	40	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
2 上塗 1	ボンフロンGT#2000 14kg / セット	13:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	3h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
3 上塗 2	M-70SR工法 ボンフロンGT#2000SR上塗 15kg / セット	5:1	専用シンナー 10~30	0.09~0.11 0.11~0.15	1	30	—	刷毛・ローラー エアレス
	M-70工法 ボンフロンGT#2000 14kg / セット	13:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12</				

塗替仕様GT〔M工法〕標準仕様

ボンフロンM-30SR工法／ボンフロンM-30工法 (GT-C224/GT-C216)

適合素材：一般構造用鋼板、鋼材

適合区分：現地塗替塗装

工程	使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23°C)	施工方法
素地調整 3種ケレン 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。 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#15MP 16kg / セット	4:1	専用シンナー 0~5	0.16~0.20 0.20~0.26	1	60	16h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
2 中塗	ボンエポライムMC 16kg / セット	7:3	専用シンナー 9~40	0.15~0.18 0.18~0.24	1	40	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GT#2000 14kg / セット	13:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	3h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
4 上塗 2	M-30SR工法 ボンフロンGT#2000SR上塗 15kg / セット	5:1	専用シンナー 10~30	0.09~0.11 0.11~0.15	1	30	—	刷毛・ローラー エアレス
	M-30工法 ボンフロンGT#2000 14kg / セット	13:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	—	刷毛・ローラー エアレス

ボンフロンM-60SR工法／ボンフロンM-60工法 (GT-C226/GT-C218)

適合素材：アルミニウム材、ボンデ鋼板、ガルバリウム鋼板、ステンレス、亜鉛メッキ面(化成処理)

適合区分：現地塗替塗装

工程	使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23°C)	施工方法
素地調整 3種ケレン 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。 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#55MP 16kg / セット	4:1	専用シンナー 0~5	0.14~0.17 0.17~0.23	1	50	16h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
2 上塗 1	ボンフロンGT#2000 14kg / セット	13:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	3h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
3 上塗 2	M-60SR工法 ボンフロンGT#2000SR上塗 15kg / セット	5:1	専用シンナー 10~30	0.09~0.11 0.11~0.15	1	30	—	刷毛・ローラー エアレス
	M-60工法 ボンフロンGT#2000 14kg / セット	13:1	専用シンナー 10~40	0.07~0.09 0.09~0.12	1	30	—	刷毛・ローラー エアレス

★標準所要量については、各種施工方法の塗着効率下記表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	60~80

設計・施工上の注意

1 塗装仕様について

フッ素樹脂塗料ボンフロンGTは耐候性に優れているため、施工法が良ければ長期間素材を保護します。但し、下地素材の防錆、防食処理が不十分だと、塗膜全体の寿命が短くなります。ボンフロンの耐候性にみあつた塗装仕様と施工方法をご計画ください。

2 加工部や出隈の処理

溶接の加工部や出隈などは、タッチアップの塗り重ね等の防錆処理を十分に施してください。

3 2次素地調整(現地ケレン)

① 溶接部

溶接フラックスパッターやビード部分はグラインダーで平滑にしてから電動工具又は、ブラストで素地調整を行ってください。溶接部にはアルカリ性スラグが付着しているため、溶接後長時間放置(約1ヶ月)暴露するか、十分中和水洗して、アルカリ分を除去する必要があります。

又、焼けた塗膜やマーキング材・探傷液の除去も入念に実施する必要があります。

尚、溶接部の補修塗装では凹部内に塗料が入り込むように厚膜塗装を実施する必要があります。

② ボルト部・リベット部

強固な黒皮の付着がある場合、電動工具及び手工具あるいはこれらの組み合わせにより除去する必要があります。但し、完全な除去はブラストを実施する以外は難しく、不十分な素地調整になりやすいので、補修塗装に際してはこの点を十分に考慮して、塗料の選定及び厚膜塗装の実施をする必要があります。

③ 発錆部

工場塗装終了後の塗膜が搬送中又は架設建設中に傷を受けたり、劣化して錆が発生した部分は電動工具により、SSPC-SP3(SIS St3)程度まで除錆してください。

又、部分的にブラストが可能な場合はより好ましい結果が得られます。

④ 一般部

搬送、保管、架設建設中に既塗装面に海塩粒子の付着が予想される場合、水洗いの必要があります。水洗いを実施した場合は十分乾燥させ、水分を除去してください。

コンクリートや油脂分及び瀝青質分などが付着した場合は、スクレーパーやディスクサンダー等により除去してください。これらの工具により完全に除去できない場合はシンナー拭きで除去する必要があります。

又、工場塗装でジンクリッヂ系塗料を塗装した場合、長時間単独で暴露すると白錆が発生することがあります。この場合は白錆をバフなどで除去する必要があります。

4 シーリング材上への塗装について

シーリング材の上にボンフロンGT塗装を行なう事は避けてください。

短期的に密着するものもありますが、長期的に見た場合、ボンフロンGTの塗膜がシーリング材の伸縮に追従できず、割れ、ハガレ、フクレが発生します。

また、シーリング材からの可塑剤の影響により、塗膜の汚れを招きます。

5 気象条件

- ①5°C以下の低温、または85%以上の高温では、材料の性能発揮に時間がかかり、塗膜やパテ材の性能が低下しますので、施工を避けてください。
- ②降雨・降雪時および、その直前・直後に施工すると、塗膜の流出や造膜不良が発生します。
施工中に降雨・降雪にあった場合は、直ちに施工を中止し、シート養生して塗装面を保護してください。
- ③強風の場合は、塗装ムラ、飛散汚傷が発生しますので、施工を避けてください。
- ④気象の変化により、下地や塗装面に結露が生じた場合は、塗膜の接着不良が起こりますので直ちに施工を中止してください。

6 調合上のご注意

- ①塗料は2液反応硬化型なので配合比に注意して調合し、硬化剤添加後は電動マザールを用いて十分攪拌し混合ムラのないようにしてください。
- ②各工程の材料は2液反応硬化型なので、可使時間を厳守し、材料の無駄を少なくするため可使時間にみあつた量を設定して調合してください。
- ③シンナーは材料ごとに専用シンナーを使用してください。また、施工時の気温によって蒸発程度が異なりますので、その都度適切なシンナーと、塗料粘度を検討してください。

7 労働環境

有機溶剤を使用するので、換気や火気に十分注意を払い、施工者の健康管理に気をつけると同時に、周囲の環境にも十分注意してください。

8 SR仕様・施工上の注意

- ①主剤と硬化剤の調合は正確に行い、誤差は主剤:硬化剤=5:1±0.1(±10%)以内としてください。
特に、タッチアップ時などには絶対に目分量で計らないでください。
主剤と硬化剤は電動マザールを用いて十分に攪拌してから使用し、ポットライフにもご注意ください。
シンナー希釈も統一することが望ましいと考えられます。
- ②タッチアップは必要最低限の面積とし、シーリング、防水材などによる可塑剤等や油性汚れが付着している場合にはきれいにしてから塗装してください。
- ③他の塗料やシーリング、防水材、これらに由来する可塑剤や油性成分が付着している可能性があるハケやローラーは使用せず、清浄な塗装器具を使用してください。
- ④SR上塗の塗り忘れやSR上塗に擦り傷などがついた場合にはその箇所だけ汚れて目立つようになりますのでご注意ください。
また、塗装・養生時の湿度が高かったり、塗装直後に降雨があった場合にはSRの性能が低下する恐れがあることが考えられます。

材料保管上のご注意

- 材料は、不純物の混入防止、低温時の凍結防止などの品質管理上、出来るだけ屋内に保管してください。
水性塗料は、0度以下の保管では凍結します。
やむを得ず屋外で保管する場合は、敷板の上に置き、保護シート等でカバーしてください。
- 塗料、シンナー、主材、硬化剤などは、危険物取り扱い商品に該当するものがありますので、保管場所に必ず危険物表示を行い、消火器を設置してください。
また、溶剤系材料の現場納入は、消防法で決められた指定数量範囲内でお願いいたします。
- 詳細な情報が必要な場合は、製品安全データシート(SDS)をご参照ください。

■材料荷姿

	材 料 名	入 目 (kg)	色 調	品 種
下 塗	ポンジンク#20ZHB	塗料液 硬化剤 22.5 2.5 } 25	グレー	厚膜型 有機ジンクリッヂ塗料
	ポンジンク#20ZHBシンナー	16ℓ		
	ポンエボコート#30HB	塗料液 硬化剤 12.8 3.2 } 16	白 グレー	特殊変性 エポキシ樹脂塗料
	ポンエボコート#30HBシンナー	0.8 4ℓ		
	ポンエボコート#35HB	塗料液 硬化剤 12.8 3.2 } 16	白 グレー	特殊変性 エポキシ樹脂塗料
	ポンエボコート#35HBシンナー	0.8 4ℓ		
	ポンエボコート#15MP	塗料液 硬化剤 12.8 3.2 } 16	白 グレー	特殊変性 エポキシ樹脂塗料
	ポンエボコート#15MPシンナー	0.8 4ℓ		
	ポンエボコート#55MP	塗料液 硬化剤 12.8 3.2 } 16	白 グレー	特殊変性 エポキシ樹脂塗料
	ポンエボコート#55MPシンナー	0.8 4ℓ		
中 塗	ABF#720プライマー	塗料液 硬化剤 12.8 3.2 } 16	白 グレー	特殊変性 エポキシ樹脂塗料
	ABF#720プライマーシンナー	0.8 4ℓ		
	ABF#770プライマー	塗料液 14	透明	アクリルウレタン塗料
	ポンエボライムMC	塗料液 硬化剤 11.2 4.8 } 16	白 グレー	エポキシ樹脂系塗料
	ポンエボライムMCシンナー	2.8 1.2 } 4 4ℓ		
上 塗	ポンフロン #2000HB中塗	主 剤 硬化剤 15.0 3.0 } 18	各色	厚膜型 アクリルウレタン樹脂塗料
	ポンフロンシンナー	5.0 1.0 } 6 4ℓ		
	ポンフロンGT #2000	主 剤 硬化剤 13.0 1.0 } 14	各色	フッ素樹脂塗料
	ポンフロンシンナー	3.7 0.3 } 4 4ℓ		
	ポンフロンGT #2000SR上塗	主 剤 硬化剤 12.5 2.5 } 15	各色	低汚染型 フッ素樹脂塗料
	ポンフロンシンナー	3.3 0.7 } 4 4ℓ		

※シンナーはそれぞれ専用シンナーをお使いください。