

製品名 ボンHBサーフェーサーR(W)

ボンフロン株式会社

系統	アクリル樹脂系エマルジョン微弾性フィラー							
特徴	1. 水性樹脂フィラーであるため安全性、低公害性に優れています。 2. 塗り替え工事の適用性に優れています。 3. 微弾性を有しているため、既存0.3mm未満のヘアークラックへの追従性があります。 4. 既存ルミフロン系塗膜の塗り替え、上塗溶剤フッ素樹脂での塗り替えに優れています。							
用途	塗り替え工事の素地調整材、内外部用塗料							
荷姿	16 kg							
色相	白							
組成 適用法令		成分	% (重量比)	主な適用法令				
	白色	樹脂エマルジョン 顔料	23 55	消防法 危険物区分	該当なし			
		添加剤	22	労働安全 衛生法	該当なし			
		計	100					
塗料性状		粘度 (mPa・s)		比重		加熱残分 (%)		
		50000		1.55		70.0		
※ 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 希釈剤 塗装方法	温度5℃以上、湿度85%RH未満 清水 ウールローラー、砂骨ローラー						
標準所要量 希釈量 白色	塗装方法	所要量 (kg／㎡)					希 釈 率	
		理論	塗着効率		標準			
	ウールローラー	0.29	80% ～ 100%		0.29 ～ 0.36		0% ～ 3%	
	砂骨ローラー	0.80	80% ～ 100%		0.80 ～ 1.20		0% ～ 3%	

※ 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 白色	希釈率	標準膜厚 (μm)	
		乾燥膜厚	WET膜厚
	—	—	—
	—	—	—
乾燥時間 塗装間隔		23℃	
	指触乾燥	—	
	半硬化乾燥	—	
	硬化乾燥	—	
	塗装間隔	16時間以上7日以内	

※ 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：2003年4月1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			・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	・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			・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。	・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	結露	・塗膜の膨れ、発泡、軟化。	・塗装前に被塗面の状態を確認する。
	塗装後	結露 降雨	・塗膜の膨れ、発泡、雨跡の形成、艶の低下、白化など。	・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。