

◇ 標準塗装仕様書 ◇

ボンフロン株式会社

◇工法名	BF-R203/ボンフロンPM-50工法(新築)				
◇適用素地	アルミニウム、ステンレス				
◇使用材料	下塗1	プールボンE #30HB	塗料液 硬化剤	12.8 kg 3.2 kg	16.0 kg / セット
		プールボンE #30HBシンナー	シンナー	16.0 ℓ/缶	
	中塗1	プールボンF #2500	主剤 硬化剤	13.0 kg 1.0 kg	14.0 kg / セット
		ボンフロンシンナー	シンナー	16.0 ℓ/缶	
	中塗2	プールボンF #2500	主剤 硬化剤	13.0 kg 1.0 kg	14.0 kg / セット
		ボンフロンシンナー	シンナー	16.0 ℓ/缶	
	上塗	プールボンF #2500クリヤー	主剤 硬化剤	13.0 kg 1.0 kg	14.0 kg / セット
		ボンフロンシンナー	シンナー	16.0 ℓ/缶	

工程		使用材料	希釈率 (%)	標準所要量 <sup>注1</sup> (kg / m <sup>2</sup> )	塗回数	塗装間隔(23℃)		施工方法
						工程内	工程間	
		素地調整 〈化成処理〉 脱脂、清掃 ゴミ、埃、油脂などの付着物を適切な方法で除去する。 ステンレス素材の2B又は2Dの場合、水洗い、脱脂後にサンドブラスト又は特殊ディスクサンダー(備考)により素地表面を粗面にする。 ステンレス素地の2D-Sの場合、水洗い、脱脂を行う。但し、ピート面など凸部は特殊ディスクサンダー(備考)にて処理をする。						
1	下塗1	プールボンE #30HB 塗料液 / 硬化剤 = 12.8 / 3.2	専用シンナー 0 ~ 5	0.16 ~ 0.20 0.20 ~ 0.26	1	—	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
2	中塗1	プールボンF #2500 主剤 / 硬化剤 = 13 / 1	専用シンナー 20 ~ 40	0.07 ~ 0.09 0.09 ~ 0.12	1	—	3h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
3	中塗2	プールボンF #2500 主剤 / 硬化剤 = 13 / 1	専用シンナー 20 ~ 40	0.07 ~ 0.09 0.09 ~ 0.12	1	—	3h以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
4	上塗	プールボンF #2500クリヤー 主剤 / 硬化剤 = 13 / 1	専用シンナー 20 ~ 50	0.05 ~ 0.06 0.06 ~ 0.08	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、『塗装材料(希釈する前)の理論塗付量(kg/m<sup>2</sup>) × 100 / 塗着効率(%)』で算出しております。  
所要量は被塗物の形状や希釈等の塗装条件などによって増減することがありますのでご注意ください。  
各種施工方法の塗着効率を下記に示します。

施工方法	塗着効率(%)
刷毛・ローラー	80~100
エアレス	60~80
各種吹付けガン	50~70

エアレス圧力(参考)5~10Mpa・50~100kg/cm<sup>2</sup>

【目的】 下塗 : 防錆・接着  
中塗1 : 耐候性・美観  
中塗2 : 耐候性・美観  
上塗 : 耐候性・美観

【備考】 特殊ディスクサンダー : ディスクペーパーは、NCA F-888#24を使用してください。

【塗装箇所】 屋内外用

注○) 上塗 艶の種類

	艶有り	7分艶	5分艶	3分艶	艶消し
プールボンF#2500クリヤー	○				

※ 艶有り以外をローラー施工する場合は、光沢ムラが生じる為、避けてください。  
※ 艶有り以外をエアレス施工する場合は、一度の所要量を超えると、指定した艶に仕上がらない可能性がありますので所要量を遵守して下さい。

※ 特記 本仕様書と共に下記留意点を必ずご確認ください。  
塗装工事における留意点≪強・弱溶剤塗料共通≫【適応:金属系素地】