

# ◇ 標準塗装仕様書 ◇

ボンフロン株式会社

◇工法名	GT-G103/ボンフロンマットSR-C工法(カチオンプライマー)		
◇適用素地	普通プレキャストコンクリート板、押出成形セメント板、スレート板、ガラス繊維補強セメント板		
◇使用材料	下塗1	ボンカチオンプライマー	15.0 kg / 缶
	下塗2	ボンフロン水性用プライマーSエナメル	15.0 kg / 缶
	上塗1	ボンフロン・マットGT-SR	13.0 kg / 缶
	上塗2	ボンフロン・マットGT-SR	13.0 kg / 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°C)	施工方法
素地調整	被塗装面をチェックし、塗装に支障のある付着物、汚れ等を除去する。					
1	下塗1 ボンカチオンプライマー	既調合	0.15 ~ 0.19 0.19 ~ 0.26	1	2h以上	刷毛・ローラー エアレス
2	下塗2 ボンフロン水性用プライマーSエナメル	清水 0 ~ 15	0.12 ~ 0.15 0.15 ~ 0.20	1	2h以上	刷毛・ローラー エアレス
3	上塗1 ボンフロン・マットGT-SR	清水 0 ~ 10	0.10 ~ 0.12 0.12 ~ 0.16	1	2h以上	刷毛・ローラー エアレス
4	上塗2 ボンフロン・マットGT-SR	清水 0 ~ 10	0.10 ~ 0.12 0.12 ~ 0.16	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>

注2) ボンカチオンプライマーの所要量は素地の吸込み状態によって変動します。吸込みの多い素地の場合は数回程度塗布してください。

注3) 上塗 艶の種類

	艶有り	7分艶	5分艶	3分艶	艶消し
ボンフロン・マットGT-SR	×	×	×	×	○

※ 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<水性塗料>**