

The logo for AGC, consisting of the letters 'AGC' in a bold, blue, sans-serif font. A small red square is positioned between the 'A' and 'G'.

Your Dreams, Our Challenge

金属系素材への高性能フッ素樹脂塗装工法

ボンフロンGT HBM-SR工法

ボンフロンGT M-SR工法

BONNIFLON



# 金属系素材へのフッ素樹脂塗装工法

## ボンフロンGT HBM-SR、M-SR工法シリーズ

### ■ 特長

ボンフロンGT HBM-SR、M-SR工法シリーズは、金属系素材への高品質な仕上げ材として、常温乾燥形のフッ素樹脂塗料を上塗りに用いるコーティングシステムです。

このシステムは、素材及び防錆塗膜を耐久性の高いフッ素樹脂塗膜が保護、さらに白顔料として使用される「酸化チタン」の光触媒反応を抑制するため、厳しい環境下でも長期にわたって素材の劣化を防ぎます。

#### 1. 耐候性・耐紫外線性

フッ素樹脂の基本的特性である耐候性、耐紫外線性により、塗装面の耐候性劣化を防ぎます。このため、長期にわたり素材の保護と、光沢や着色面の美しさの保持が可能です。

#### 2. 耐薬品性（塩害、酸性雨など）

アルカリ性、酸性などの化学薬品や各種溶剤に対して優れた特性を示し、優れた耐候性とあわせて化学工場地帯や塩害に悩む海岸地域などの過酷な条件下での利用に効果を発揮します。

#### 3. リコート性

ボンフロンGTは、優れたリコート性を持っています。同種塗料による塗り重ね、補修塗装が容易にできます。

#### 4. 経済性

耐候性に優れているため、メンテナンス周期が従来の塗料より飛躍的に伸びます。塗り替え毎の費用（仮設費+施工費）を計算すればランニングコストが著しく低下します。

#### 5. 優れた低汚染性

ボンフロンGT-SR工法は、油性成分を含む都市型汚染を塗膜表面に付着しにくくするため撥油化し、また、塗膜表面を親水化することにより、降雨時に流下する雨水が全面的に拡張し、汚染物質を流れやすくします。

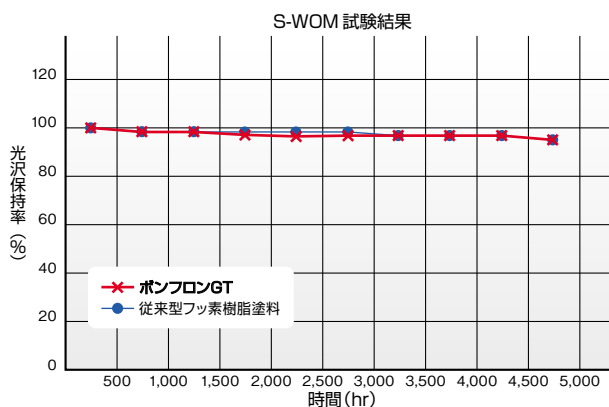
### ■ 「ボンフロンGT」の性能データ

長期間の暴露試験や促進耐候性試験を行った結果、「ボンフロンGT」は過酷な環境で性能を発揮することを証明しました。「ボンフロンGT」を上塗り塗装に用いた塗装を実施することにより、洋上や離島等の過酷な環境下でも建物を長期にわたって保護します。

#### 促進耐候性試験

（サンシャインウェザーメーターによる試験）

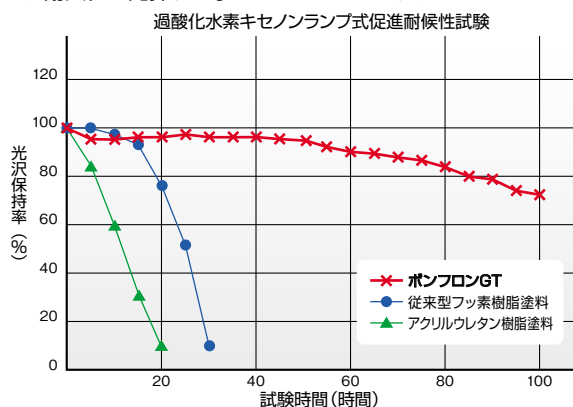
従来から行われている促進耐候性試験（サンシャインウェザーメーター）の結果によると、「ボンフロンGT」は従来型フッ素樹脂塗料と同様に良好な結果を示しております。



#### 光触媒劣化促進耐候性試験

（過酸化水素水を使用したキセノンランプによる試験※）

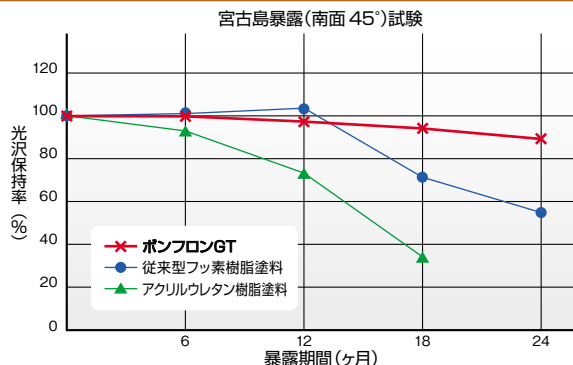
「ボンフロンGT」は、下記のデータの様に光触媒劣化促進耐候性試験においても従来型フッ素樹脂塗料と比較して格段の耐久性の向上が見られます。このことから、厳しい環境下においても優れた耐久性を発揮する事ができるといえます。



#### 宮古島暴露試験

（南面45°におけるデータ）

宮古島は、暴露環境としては非常に苛酷な場所です。アクリルウレタン樹脂塗料では暴露1年を過ぎると著しい光沢の低下が観測されます。この環境下で、「ボンフロンGT」は暴露2年を経過しても90%近い光沢を保持。「高温・多湿・高紫外線」の厳しい環境に最適な塗料であることを証明しています。



※過酸化水素キセノンランプ式促進耐候性試験  
通常の促進耐候性試験とは異なり、白顔料に用いられている「酸化チタン」に強制的に光触媒劣化を起こさせる試験方法。  
通常の環境下における耐候性性能は、S-WOMの試験結果をご覧ください。

## 金属の素地調整

塗装による防錆保護性能は、金属面に対する入念な素地調整によって得られます。素地調整は防錆塗装における最も重要な工程であり塗膜の耐久性が左右されますので、十分な配慮が必要です。

使用する塗料についても、その防食性・湿潤性・乾燥時間・他種塗料との関連などによって、素地に対する適・不適があります。したがって、塗装仕様全体から素地調整を考慮する事が必要です。

素地調整の程度は、原則とされている最低限度以上の、より高度なものの採用が望まれます。

塗装仕様に記載してある素地調整の方法および程度は、下記表の通りです。

■素地調整の種類			
素地調整の程度		ISO対応基準	素地調整
1種ケレン	ブラスト工法	Sa2 1/2	<ul style="list-style-type: none"> <li>■新設：ミルスケール、錆、塗膜、油脂を完全に除去し、均一な金属色に仕上げる。</li> <li>■改修：旧塗膜、錆を完全に除去し、灰白色に仕上げる。</li> </ul>
2種ケレン	動力工具	St3	旧塗膜および錆を完全に除去し、鉄肌をあらわす。健全な塗膜が存在している場合は、表面あらしをおこなう。ゴミ、埃、油脂などの付着物は適切な方法で処理する。
3種ケレン	手工具 (動力工具)	-	手動または動力による工具を用いて劣化塗膜及び錆を除去する。発錆箇所は鉄肌が見れるまでケレンする。ゴミ、埃、油脂などの付着物は適切な方法で処理する。
4種ケレン	手工具	-	全面に工具をあて、劣化塗膜を除去し、発錆部は錆を落とし、鉄肌をあらわす。

## ■ボンフロンGT HBM、M工法標準塗装仕様一覧表

適合素材	新設、塗替	素地調整	工法名
一般構造用鋼板・鋼材	新設塗装 (工場+現地塗装)	1種ケレン	HBM-15SR
			HBM-15
亜鉛メッキ面、アルミニウム材、 ボンデ鋼板、ガルバリウム鋼板	新設塗装	化成処理 脱脂、清掃	HBM-50SR
			HBM-50
溶解亜鉛メッキ材	新設塗装	スweepブラスト	HBM-70SR
			HBM-70
鋼道路橋便覧 Zc-1			HBM-70
溶解亜鉛メッキ材	新設塗装	スweepブラスト	M-70SR
			M-70
一般構造用鋼板・鋼材	塗替塗装	3種ケレン	HBM-30SR
			HBM-30
			M-30SR
			M-30
亜鉛メッキ面、アルミニウム材、 ボンデ鋼板	塗替塗装	3種ケレン	HBM-60SR
			HBM-60
			M-60SR
			M-60
既存塗膜カイナー系フッ素塗膜	塗替塗装	3種ケレン	M-720SR
			HBM-720SR

## ■塗装用プライマーの適応範囲

品名	素材	GT塗装仕様	塗り重ね出来る旧塗膜(活膜)
ボンエポコート#15MP	一般構造用鋼板 ・鋼材	HBM-30SRなど	アルキッド系 塩化ゴム系 エポキシ系 ウレタン系
ボンエポコート#55MP	亜鉛メッキ面 アルミニウム材 ボンデ鋼板	HBM-60SRなど	
ABF#720プライマー	フッ素鋼板	HBM-720SRなど	カイナー系フッ素樹脂塗料
ABF#770プライマー	フッ素鋼板	HBM-770SRなど	ルミフロン系フッ素樹脂塗料

# 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

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 <sup>2</sup> )	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 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	50	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
	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	30	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
	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	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-15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-50SR工法／ボンフロンHBM-50工法

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：新設塗装

工程	使用材料	調合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23℃)	施工方法
素地調整	化成処理 脱脂、清掃 ゴミ、埃、油脂などの付着物を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	40	1日以上 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-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
	HBM-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HBM-70SR工法

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 <sup>2</sup> )	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23℃)	施工方法
素地調整	スリーブプラスト処理 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 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 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

★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

適合区分：新設塗装

工程	使用材料	調合	希釈率 (%)	使用量 (kg/m <sup>2</sup> )	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23℃)	施工方法	
素地調整	スリーブプラスト処理 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 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	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#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

## 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

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 <sup>2</sup> )	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

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 <sup>2</sup> )	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	40	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 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-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

# 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

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 <sup>2</sup> )	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23℃)	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	40	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

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 <sup>2</sup> )	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23℃)	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	40	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

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 <sup>2</sup> )	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23℃)	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	30	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

# 新設仕様GT〔M工法〕標準仕様

## ボンフロンM-15SR工法

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 <sup>2</sup> )	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 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	50	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	30	1日以上 7日以内	刷毛・ローラー エアレス
	中塗	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
	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

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 <sup>2</sup> )	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23℃)	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	30	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

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 <sup>2</sup> )	塗回数	乾燥膜厚 (μ)	塗装間隔 (23℃)	施工方法
素地調整	スリーブプラスト処理 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	1	30	-	刷毛・ローラー エアレス

# 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

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	割合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	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

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	割合	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m <sup>2</sup> )	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	40	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っ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チ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。

# 設計・施工上の注意

## 5 気象条件

- ①5℃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ゼ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っ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ゼ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をお願いいたします。
- 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	ボンジンク#20ZHB	塗料液 硬化剤	22.5 2.5	} 25	グレー	厚膜型 有機ジンクリッチ塗料	
	ボンジンク#20ZHBシンナー		16ℓ				
	ボンエポコート#30HB	塗料液 硬化剤	12.8 3.2	} 16	} 4	白 グレー	エポキシ樹脂 リン酸亜鉛塗料
	ボンエポコート#30HBシンナー		16ℓ				
	ボンエポコート#35HB	塗料液 硬化剤	12.8 3.2	} 16	} 4	白 グレー	エポキシ樹脂 リン酸亜鉛塗料
	ボンエポコート#35HBシンナー		16ℓ				
	ボンエポコート#15MP	塗料液 硬化剤	12.8 3.2	} 16	} 4	白 グレー	エポキシ樹脂
	ボンエポコート#15MPシンナー		16ℓ				
	ボンエポコート#55MP	塗料液 硬化剤	12.8 3.2	} 16	} 4	白 グレー	エポキシ樹脂 リン酸亜鉛塗料
	ボンエポコート#55MPシンナー		16ℓ				
	ABF#720プライマー	塗料液 硬化剤	12.8 3.2	} 16	} 4	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		16ℓ				
ABF#770プライマー	塗料液	14			透明	特殊変性 アクリルウレタン塗料	
中 塗	ボンエポライムMC	塗料液 硬化剤	11.2 4.8	} 16	} 4	白 グレー	エポキシ樹脂 マイカ塗料
	ボンエポライムMCシンナー		16ℓ				
	ボンフロン #2000HB中塗	主 剤 硬化剤	15.0 3.0	} 18	} 6	各色	厚膜型 アクリルウレタン樹脂塗料
ボンフロンシンナー		16ℓ	4ℓ				
上 塗	ボンフロンGT #2000	主 剤 硬化剤	13.0 1.0	} 14	} 4	各色	フッ素樹脂塗料
	ボンフロンシンナー		16ℓ				
	ボンフロンGT #2000SR上塗	主 剤 硬化剤	12.5 2.5	} 15	} 4	各色	低汚染型 フッ素樹脂塗料
	ボンフロンシンナー		16ℓ				

※シンナーはそれぞれ専用シンナーをお使いください。

# AGC

Your Dreams, Our Challenge



ルミフロンはAGC株の登録商標です。ボンフロンはAGCコーテック(株)の登録商標です。

**AGCコーテック株式会社** <https://www.agccoat-tech.co.jp/>

本社 〒101-0054 東京都千代田区神田錦町2-9 コンフォール安田ビル5F TEL : 03-5217-5101 FAX : 03-5217-5106  
西日本支店 〒530-0012 大阪府大阪市北区芝田1-1-4 阪急ターミナルビル12F TEL : 06-7663-0695 FAX : 06-7663-0697