

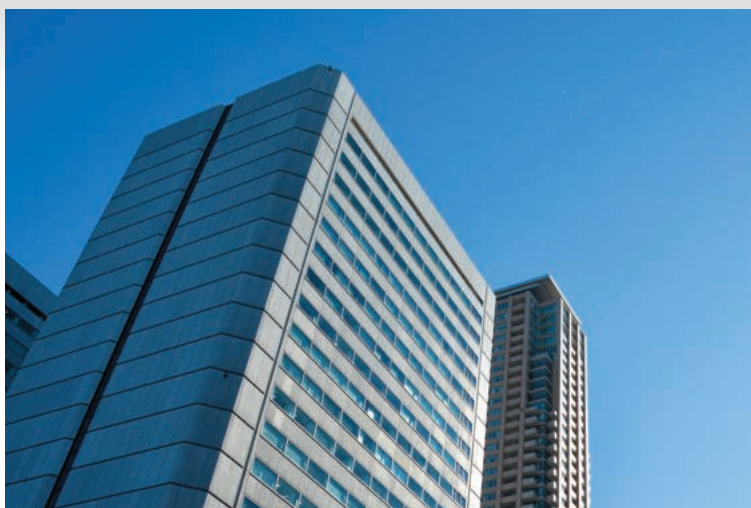


Your Dreams, Our Challenge

環境負荷低減型フッ素樹脂塗料

ボンフロン弱溶剤エナメルGT

BONNIFLON



環境負荷低減型 フッ素樹脂塗料

ボンフロン弱溶剤エナメルGT

弱溶剤フッ素樹脂塗料で「環境に」「人に」優しく!

ボンフロン弱溶剤エナメルGTシリーズは、従来のフッ素樹脂塗料と同等の耐候性・耐久性を兼ね備えながら揮発性有機化合物(VOC)を大幅に削減した環境負荷低減型フッ素樹脂塗料です。

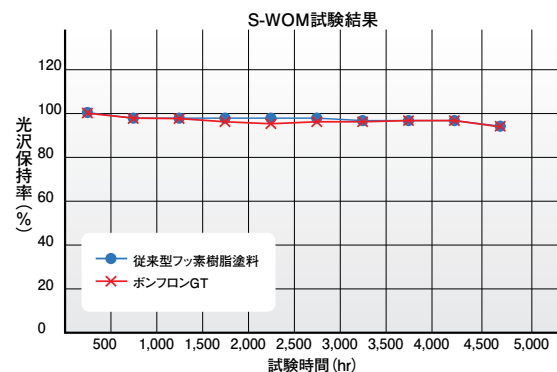
- 特長 1 卓越した耐候性と耐紫外線性**
 フッ素樹脂塗料の基本的特性である耐候性、耐紫外線性により、建物の劣化を防ぎます。そのため、長期にわたり、躯体を保護し、美しさを保ちます。
- 特長 2 ラジカル制御型塗料**
 従来品で見られた、特殊環境下での塗膜劣化の原因である、酸化チタン(白顔料)が起こす光触媒反応を抑制することに成功しました。これにより、高温、多湿、沿岸部、離島などの厳しい環境においてもフッ素樹脂塗料の性能を維持することが可能になりました。
- 特長 3 低汚染機能**
 「ボンフロン弱溶剤エナメルGT-SR」は塗膜表面に親水性・撥油性を持たせ、汚れを雨水によって押し流す「セルフクリーニング」機能を付加したフッ素樹脂塗料です。
- 特長 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。そのため、塗替え回数を減らすことができ、ランニングコストを下げることができます。
- 特長 5 環境対応型塗料**
 ボンフロン弱溶剤エナメルGTシリーズは、強溶剤型塗料に比べ、有機溶剤特有の臭いを抑えた低臭気塗料で、環境と人に配慮した塗料です。

「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)

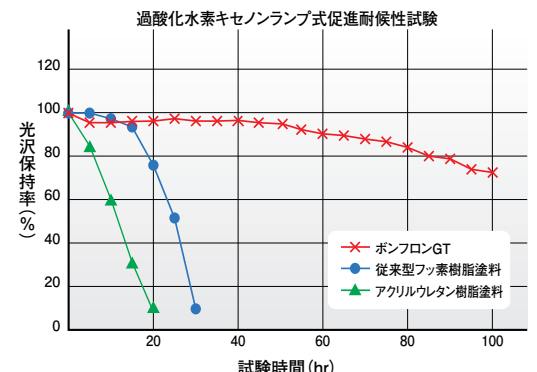
従来から行われている促進耐候性試験(サンシャインウェザーメーター)による試験結果を次に示します。「ボンフロンGT」と従来型フッ素樹脂塗料は同様に良好な結果を示しております。



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*)

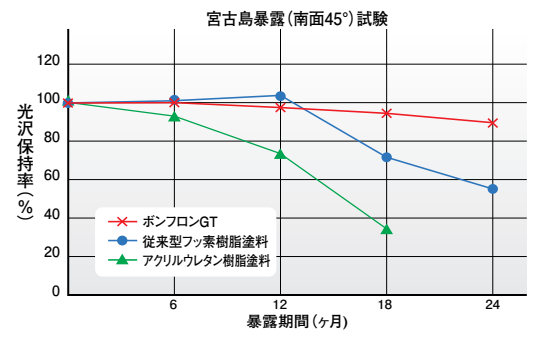
「ボンフロンGT」は、右記のデータの様に光触媒劣化促進耐候性試験においても従来型フッ素樹脂塗料と比較して格段の耐久性の向上が見られます。このことから、厳しい環境下においても優れた耐久性を発揮する事ができるといえます。

※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は、S-WOMの試験結果をご覧下さい。



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過酷な場所です。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。



塗装仕様

工法名		【新築】ボンフロンGT弱溶剤(HBC-SR工法)						
適用素地		打放しコンクリート、普通プレキャストコンクリート板、ガラス繊維補強セメント板、スレート板、押出成型セメント板						
工程		使用材料	調合 主剤:硬化剤	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗 回数	塗装間隔 (23℃)	施工方法
素地調整		被塗表面をチェックし、塗装に支障のある付着物、汚れ等を除去する。						
1	下塗	ABFライトプライマー	-	0	0.10~0.13 0.13~0.17	1	16h以上 14日以内	刷毛、ローラー スプレー
2	中塗	ボンフロンライト中塗	13.5:1.5	ライトシンナー 5~10 10~20	0.10~0.13 0.11~0.15	1	2h以上 7日以内	刷毛、ローラー スプレー
3	上塗	ボンフロン弱溶剤エナメルGT-SR	12.0:2.0	ライトシンナー 0~5 0~10	0.12~0.14 0.14~0.16	1	-	刷毛、ローラー スプレー

※ABFライトプライマーの所要量は素地の吸込み状態により変動します。吸込みが著しい素地に対しては、もう一度塗布してください。

工法名		【改修】ボンフロンGT弱溶剤(SR-WI工法)						
適用素地		コンクリート・モルタル・ALC等 既存塗膜のあるもの(リシン、吹付けタイルなど)						
工程		使用材料	調合 主剤:硬化剤	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗 回数	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。旧塗膜に脆弱部分がある場合はサンダー、皮スキ、クレン棒を用いて除去する。活膜は残す。						
1	下塗	ボンHBサーフェーサーR	-	薄水 2~5 5~8	0.80~1.20 0.30~0.50	1	16h以上	砂骨ローラー ウールローラー
2	中塗	ボンフロンライト中塗	13.5:1.5	ライトシンナー 5~10 10~20	0.10~0.13 0.11~0.15	1	2h以上 7日以内	刷毛、ローラー スプレー
3	上塗	ボンフロン弱溶剤エナメルGT-SR	12.0:2.0	ライトシンナー 0~5 0~10	0.12~0.14 0.14~0.16	1	-	刷毛、ローラー スプレー

工法名		【新築】ボンフロンGT弱溶剤(HBM-50SR工法)						
適用素地		亜鉛メッキ面、アルミニウム材(化成処理)、ボンデ鋼板						
工程		使用材料	調合 主剤:硬化剤	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗 回数	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	ボンエポコートライト	16.2:1.8	ライトシンナー 0~10	0.15~0.18 0.18~0.22	1	16h以上 14日以内	刷毛、ローラー スプレー
2	中塗	ボンフロンライト中塗	13.5:1.5	ライトシンナー 5~10 10~20	0.10~0.13 0.11~0.15	1	2h以上 7日以内	刷毛、ローラー スプレー
3	上塗	ボンフロン弱溶剤エナメルGT-SR	12.0:2.0	ライトシンナー 0~5 0~10	0.10~0.13 0.12~0.16	1	-	刷毛、ローラー スプレー

工法名		【改修】ボンフロンGT弱溶剤(HBM-60SR工法)						
適用素地		亜鉛メッキ面、アルミニウム材(化成処理)、ボンデ鋼板、鋼材、鋼板で旧塗膜が残る場合 旧塗膜:アルキッド系、エポキシ系、ウレタン系、アクリルシリコン系						
工程		使用材料	調合 主剤:硬化剤	希釈率 (%)	標準所要量 (kg/m ²)	塗 回数	塗装間隔 (23℃)	施工方法
素地調整		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。但し、活膜は残す。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	ボンエポコートライト	16.2:1.8	ライトシンナー 0~10	0.15~0.18 0.18~0.22	1	16h以上 14日以内	刷毛、ローラー スプレー
2	中塗	ボンフロンライト中塗	13.5:1.5	ライトシンナー 5~10 10~20	0.10~0.13 0.11~0.15	1	2h以上 7日以内	刷毛、ローラー スプレー
3	上塗	ボンフロン弱溶剤エナメルGT-SR	12.0:2.0	ライトシンナー 0~5 0~10	0.10~0.13 0.12~0.16	1	-	刷毛、ローラー スプレー

工 程	使用材料	入れ目(主剤:硬化剤)
下 塗	ABFライトプライマー	15kg/缶
	ボンエポコートライト	18kg/セット(主剤16.2:硬化剤1.8)
	ボンHBサーフェーサーR	16kg/缶
中 塗	ボンフロンライト中塗	15kg/セット(主剤13.5:硬化剤1.5)
上 塗	ボンフロン弱溶剤エナメルGT-SR	14kg/セット(主剤12:硬化剤2)
シンナー	ライトシンナー	16ℓ/缶

特記・注意事項

■材料の取り扱い上の注意点

- 2液反応硬化形塗料を使用する際は、低温・結露水・降雨等で硬化不良を生ずる恐れがありますので作業環境には充分注意して作業を行ってください。
- 温度5℃以下、相対湿度85%RH以上の環境の下では塗装しないでください。
- 塗装中並びに塗装後塗膜が乾燥する前に、降雨・降雪・結露が予想される場合は、施工を中止してください。
- 主剤と硬化剤の配合は正確に行ってください。配合比がずれると硬化不良となり充分な性能が発揮されません。
- 主剤と硬化剤の配合後は、充分に混合してください。配合が不十分な場合は硬化不良の原因になります。
- 可使時間を厳守してください。
- 塗り重ねを行う場合は、既塗装塗膜が充分硬化していることを確認してから塗り重ねてください。
- 塗装に使用した機械類は、塗料用シンナーで洗浄してください。
- 事前に必ず容器のラベル並びにSDSをお読み頂き、使用上の安全・衛生面に関する取り扱いをご理解してからご使用ください。

〈標準所要量について〉

施工種	塗着効率(%)
刷毛、ローラー	80~100
エアレススプレー	60~80

〈上塗の「艶消し範囲」について〉

上塗	艶消し範囲	艶有り	7分艶	5分艶	3分艶	艶消し
ボンフロン弱溶剤エナメルGT-SR		○	○	○	○	○

※艶消し、3分艶、5分艶、7分艶のローラー塗装は、光沢ムラが生じる為、避けて下さい。



Your Dreams, Our Challenge



この印刷物は地産地消・輸送マイレージに配慮したライスインキを使用しています。



ルミフロンはAGC㈱の登録商標です。 ボンフロンはAGCコーテック㈱の登録商標です。

2020.11.TOY

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