

製品名 プールボンF#2500クリヤー

AGCコーテック株式会社

系統	フッ素樹脂系塗料
特徴	1. 高耐候性を有しています。 2. 耐薬品性、耐水性、耐汚染性に優れ、腐食雰囲気中での耐久性も良好です。
用途	長期間にわたる耐久性と美観を要求されるプール、貯水槽等
荷姿	14 kgセット (主剤: 13 kg 硬化剤: 1 kg) 4 kgセット (主剤: 3.7 kg 硬化剤: 0.3 kg)

色相	クリヤー				
組成 適用法令		成分	%(重量比)	主な適用法令	
	主剤	樹脂ワニス	56	消防法 危険物区分	第4類第2石油類 (非水溶性) 危険等級 III
		溶剤	38		
		添加剤	6		
		計	100	労働安全 衛生法	有機則 第(2種有機溶剤)
	硬化剤	樹脂	83	消防法 危険物区分	第4類第2石油類 (非水溶性) 危険等級 III
溶剤		17			
計		100	労働安全 衛生法		

※ 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 温度5°C以上、湿度85%RH未満 混合比 主剤：硬化剤 = 13 : 1 希釈剤 ボンフロンシンナー 塗装方法 刷毛、ローラー、エアレススプレー、エアスプレー
------	---

標準所要量 希釈量	塗装方法	所要量(kg/m ²)			希釈率
		理論	塗着効率	標準	
	刷毛・ローラー スプレー	0.05	80% ~ 100% 60% ~ 80%	0.05 ~ 0.06 0.06 ~ 0.08	20% ~ 50% 20% ~ 50%

※ 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	希釈率	標準膜厚(μm)	
		乾燥膜厚	WET膜厚
	20%	15	60
50%		79	

ポットライフ 乾燥時間 塗装間隔		23°C
	ポットライフ	5時間
	指触乾燥	30分
	半硬化乾燥	—
	硬化乾燥	4時間
	塗装間隔	—

※ 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。

取扱い上の注意事項

1. 取扱い方法及び保管

- ・主剤と硬化剤、及びシンナーは既定の割合で混合し、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。
- ・硬化剤は水分と反応しやすいため、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ください。
- ・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		<ul style="list-style-type: none"> ・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 		<ul style="list-style-type: none"> ・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		<ul style="list-style-type: none"> ・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。 		<ul style="list-style-type: none"> ・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	<ul style="list-style-type: none"> ・塗膜の膨れ、発泡、軟化。 	<ul style="list-style-type: none"> ・塗装前に被塗面の状態を確認する。
	塗装後	結露 降雨	<ul style="list-style-type: none"> ・塗膜の膨れ、発泡、雨跡の形成、艶の低下、白化など。 	<ul style="list-style-type: none"> ・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。