

AGC



環境負荷低減型 弱溶剤フッ素樹脂塗料

ボンフロン ライトⅡ

BONNFロン[®]

AGCコーテック株式会社

環境負荷低減型
弱溶剤フッ素樹脂塗料

ボンフロン ライトII

弱溶剤フッ素樹脂塗料で環境に人に優しく!

弱溶剤フッ素樹脂塗料「ボンフロン ライトII」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)のトルエン・キシレンを大幅に削減した、長期耐久性環境負荷低減塗料です。

特長

1

画期的な耐候性・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、塗布面の劣化を防ぎます。このため、長年にわたる素材の保護と光沢や着色面の美しさの保持が可能です。

特長

2

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。塗り替え費用を計算すればランニングコストが著しく低減します。

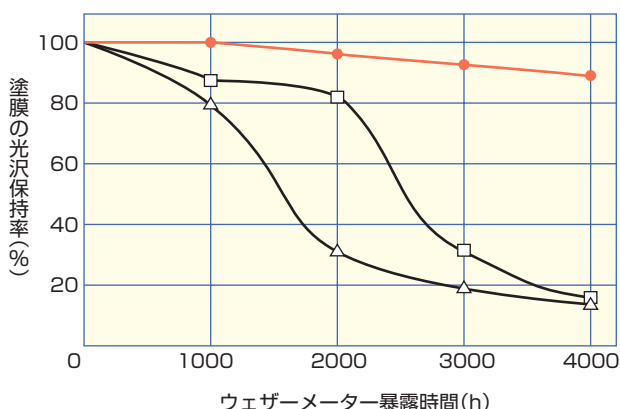
特長

3

施工性

金属面への塗装や従来の溶剤フッ素樹脂塗料では、溶解してしまう改修下地への塗装も可能にしました。また、優れたリコート性を持ち、同種塗料による塗り重ね、補修塗装が容易に出来ます。作業性や仕上がり感をそこなうことなく、塗装範囲が広がり、環境や人にも優しい塗料です。

各種塗料の促進耐候性試験



ボンフロンライトIIは、きわめてすぐれた耐候性を示します。サンシャインウェザーメーターによる促進耐候性試験で、4000時間の暴露に対しても、光沢保持率はほとんど低下しません。これは一般的な塗料試験の評価では、20年たっても90%以上の光沢を保持するということになります。

●—●— ボンフロン ライトII
□—□— アクリルシリコン
△—△— アクリルウレタン

金属系下地の新設・改修塗装仕様

適合素地: アルミニウム材、亜鉛メッキ、ボンデ鋼板、鋼材及び旧塗膜(活膜)が残る場合

■工 法: ボンフロンライトHBM-60工法

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	標準乾燥膜厚 (μ/回)	塗装間隔(23℃) 以上～以内	施工方法
下 塗	ボンエポコートライト 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 主 剤=15.3 硬化剤= 2.7	15.3:2.7	0～10 (ライトシンナー)	0.20	1	50	16時間～14日	刷毛
			0～15 (ライトシンナー)	0.27				エアレス
中 塗	ボンフロンライト中塗 弱溶剤形ウレタン樹脂塗料 主 剤=13.5 硬化剤= 1.5	13.5:1.5	5～10 (ライトシンナー)	0.11	1	25	2時間～7日	刷毛 ローラー
			10～20 (ライトシンナー)	0.13				エアレス
上 塗 1・2	ボンフロンライト上塗Ⅱ 弱溶剤形フッ素樹脂塗料 主 剤=14.0 硬化剤= 2.0	14.0:2.0	0～10 (ライトシンナー)	0.13	1	30	-	刷毛 ローラー
			0～20 (ライトシンナー)	0.17				エアレス
合 計					3	105		

■工 法: ボンフロンライトM-60工法(フッ素2回塗り)

下塗は上記塗装仕様の**ボンエポコートライト**をご使用ください。

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	標準乾燥膜厚 (μ/回)	塗装間隔(23℃) 以上～以内	施工方法
上 塗 1・2	ボンフロンライト上塗Ⅱ 弱溶剤形フッ素樹脂塗料 主 剤=14.0 硬化剤= 2.0	14.0:2.0	0～10 (ライトシンナー)	0.13×2回	2	60	2時間～7日	刷毛 ローラー
			0～20 (ライトシンナー)	0.17×2回				エアレス

【素地調整】

	素地	処理方法
新 設	亜鉛メッキ、ボンデ鋼板、アルミニウム	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。
改 修	旧塗膜: アルキッド系、塩化ゴム系、エポキシ系、ウレタン系	手動または動力による工具(電気サンダー・スクレーパー・ワイヤー・ホイールなど)を用い、 劣化塗膜及び錆を除去する。活膜は残す。ゴミ・埃・油脂などの付着物を適切な方法で処理する。

セメント系下地の新設・改修塗装仕様

適合素地: 打放しコンクリート、モルタル、スレート、押出成形板、PC板等のセメント系下地及び旧塗膜(活膜)が残る場合

■工 法: ボンフロンライトHBC工法

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℃) 以上～以内	施工方法
下 塗	ABFライトプライマー 一液エポキシ樹脂系塗料	-	0	0.10～0.13	1	16時間～14日	刷毛 ローラー
				0.13～0.17			エアレス
中 塗	ボンフロンライト中塗 弱溶剤形ウレタン樹脂塗料 主 剤=13.5 硬化剤= 1.5	13.5:1.5	5～10 (ライトシンナー)	0.11～0.14	1	2時間～7日	刷毛 ローラー
			10～20 (ライトシンナー)	0.14～0.18			エアレス
上 塗	ボンフロンライト上塗Ⅱ 弱溶剤形フッ素樹脂塗料 主 剤=14.0 硬化剤= 2.0	14.0:2.0	0～10 (ライトシンナー)	0.11～0.14	1	-	刷毛 ローラー
			0～20 (ライトシンナー)	0.14～0.19			エアレス
合 計					3		

■工 法: ボンフロンライトC工法(フッ素2回塗り)

下塗は上記塗装仕様の**ABFライトプライマー**をご使用ください。

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℃) 以上～以内	施工方法
上 塗 1・2	ボンフロンライト上塗Ⅱ 弱溶剤形フッ素樹脂塗料 主 剤=14.0 硬化剤= 2.0	14.0:2.0	0～10 (ライトシンナー)	0.11～0.14×2回	2	2時間～7日	刷毛 ローラー
			0～20 (ライトシンナー)	0.14～0.19×2回			エアレス

【素地調整】

	素地	処理方法
新 設	打放しコンクリート、モルタル、スレート、 押出成形板、PC板等のセメント系下地	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。
改 修	リシン、吹付け 旧塗膜: アクリル系、ウレタン系	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。 旧塗膜に脆弱部がある場合はサンダー、皮すき、ケレン棒を用いて除去する。

ボンフロンライトⅡの標準所要量

標準所要量については、各種施工方法の塗着効率を下記として算出しております。

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

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の際は、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。

■使用上の注意

- 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十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MSDS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。

材料荷姿

種別	材料名	入れ目	備考
下 塗	ABFライトプライマー	15.0kg	F☆☆☆☆登録済
下 塗	ボンエポコートライト	主 剤 15.3kg 硬化剤 2.7kg	} 18.0kgセット F☆☆☆☆登録済
中 塗	ボンフロンライト中塗	主 剤 13.5kg 硬化剤 1.5kg	
上 塗	ボンフロンライト上塗Ⅱ	主 剤 14.0kg 硬化剤 2.0kg	} 16.0kgセット } 3.6kg } 4.0kgセット } 0.4kg } } 3.5kg } 4.0kgセット } 0.5kg }
希釈剤	ライトシンナー	16.0ℓ	



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クを
使用しています。



ルミフロン®は旭硝子(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。
2010.3.3000TOY

AGCコーテック株式会社 <http://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:03-5217-5100	FAX:03-5217-5105
塗料事業部	〒101-0054		／	TEL:03-5217-5101	FAX:03-5217-5106
西日本支店	〒550-0011	大阪府大阪市西区阿波座2-2-18	大阪西本町ビル11F	TEL:06-6578-2801	FAX:06-6578-2802
仙台営業所	〒983-0852	宮城県仙台市宮城野区榴岡2-2-11	パスコ仙台ビル9F	TEL:022-299-6365	FAX:022-299-6368