

アロンブルコートZ-A工法(汎用仕様:ローラー塗布、仕様記号:ZA-1)標準仕様と工程

工程	使用材料	使用量 (kg/m ²)	管理膜厚 (μm)		塗装方法	塗装間隔目安(最低時間) 夏S.冬W. 「上限時間」
			WET	DRY		
下塗	アロンブルコートP-200 (溶剤系エポキシ樹脂)	0.2	(200) ^{※2}	(32)	ウール ローラー	S1~2以上 W2~3以上「168以内」
	アロンブルコートP-300 ※1 (水系エポキシ樹脂)	0.1	(75)	(25)	ウール ローラー	S2~3以上 W3~4以上「168以内」
中塗①	アロンブルコートA-100 (アクリルゴム)	0.5	400	192	ウール ローラー	S1~2以上 W4~5以上「168以内」
中塗②	アロンブルコートA-100 (アクリルゴム)	0.8	600	307	ウール ローラー	S1~2以上 W5~7以上「168以内」
中塗③	アロンブルコートA-100 (アクリルゴム)	0.7	550	269	ウール ローラー	S6以上 W12以上「168以内」
上塗①	アロンブルコート T-310 (アクリルシリコン系)	0.15	125	43	ウール ローラー	S0.5~24以内(工程内) W2~48以内
上塗②	アロンブルコート T-310 (アクリルシリコン系)	0.15	125	43	ウール ローラー	—
塗膜厚(μm)				854		

注) ※1.下塗材「アロンブルコートP-300」は下地処理工において、全面ポリマーセメントモルタル「アロンカチオクリート」塗りされた場合に、溶剤による膨潤、強度発現の遅れなどを避ける為に、「アロンブルコートP-200」に替えて使用する。

※2.下塗材の膜厚()内の数値は、下地に吸い込まれ、正確に測定できない為、材料の使用量からの計算値とした。(材料の使用量管理を要する。)