

# AquaHeat

## 水系耐熱塗料標準仕様書

熱研化学工業株式会社

適用箇所 300℃までの熱が加わる、鋼板製機器類の屋外暴露部位

仕上り色 シルバー仕上げ

標準塗装仕様

	塗料名	塗装方法	希釈率	標準 使用量	標準 膜厚	塗装間隔
	希釈剤					
下地処理	鉄鋼板はプラスト処理にてSSPC-SP-10にて仕上げSa2.5以上とする。付着している汚れ、油脂、水分等は完全に除去し清浄な塗装面としてください。					6時間以内
下塗1回目	アクアヒートWZ-300 プライマー赤錆 水	刷毛塗り	0～5%	150～ 200g/m <sup>2</sup>	20 μm	6時間以上 4日以内
		エアレス	0～5%			
下塗2回目	アクアヒートWZ-300 プライマー赤錆 水	刷毛塗り	0～5%	150～ 200g/m <sup>2</sup>	20 μm	6時間以上 4日以内
		エアレス	0～5%			
上塗1回目	アクアヒートW-300 シルバー 水	刷毛塗り	0～3%	110～ 160g/m <sup>2</sup>	10 μm	6時間以上 4日以内
		エアレス	0～3%			
上塗2回目	アクアヒートW-300 シルバー 水	刷毛塗り	0～3%	110～ 160g/m <sup>2</sup>	10 μm	4日以上
		エアレス	0～3%			
塗装後加熱するまでの最少養生期間						

※上記数値は標準値にて記入してありますが、素地面の平滑度、環境要因によって変わります。

※上記記載内容については予告なしに変更する事が有りますので、発行日付を確認の上、最新版をご請求下さい。

- 注意事項
- ◎塗料の保管は5℃以下にならない場所に保管してください。
  - ◎塗料は良く攪拌してから使用して下さい。
  - ◎塗料の希釈に水以外の物は使用しないでください。
  - ◎塗装は気温が10℃以上の場所にて行なって下さい。
  - ◎塗装に使用した器具類は水にて洗浄してください。尚塗料が乾いた部位は水では取れず、ラッカーシンナーにて洗浄して下さい。
  - ◎洗浄に使用した水はそのまま下水等に流し捨てないで下さい。洗浄水は漏れない容器に入れ、保管し最終的には産廃業者に処理を依頼してください。