

# 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 600℃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<br>使用量                   | 標準<br>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-600 プライマーグレー<br>水   | 刷毛塗り | 0～10% | 150～<br>200g/m <sup>2</sup> | 20 μm    | 6時間以上<br>4日以内 |
|                  |  | エアレス | 0～10% |                             |          |               |
| 下塗2回目            | アクアヒートWZ-600 プライマーグレー<br>水   | 刷毛塗り | 0～10% | 150～<br>200g/m <sup>2</sup> | 20 μm    |               |
|                  |  | エアレス | 0～10% |                             |          |               |
| 上塗1回目            | アクアヒートW-600 シルバー<br>水  | 刷毛塗り | 0～5%  | 100～<br>150g/m <sup>2</sup> | 10 μm    | 6時間以上<br>4日以内 |
|                  |  | エアレス | 0～5%  |                             |          |               |
| 上塗2回目            | アクアヒートW-600 シルバー<br>水  | 刷毛塗り | 0～5%  | 100～<br>150g/m <sup>2</sup> | 10 μm    | 4日以上          |
|                  |  | エアレス | 0～5%  |                             |          |               |
| 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。