

## セラトップ I 型 タイプ (超高温タイプ)

セラトップ I 型タイプは、金属酸エステルと有機シリコーン樹脂をベースにセラミック系粉末を充填剤とした有機系、無機系混合の超高温型耐熱塗料で従来の有機シリコーン樹脂系耐熱塗料では、600℃が限界とされていたのに対し、MAX800℃まで性能を発揮するように設計されています。

成 分	樹脂	金属酸エステル、有機シリコーン樹脂
	顔料	ニューセラミックス系粉末
	添加剤	特殊添加剤
	溶剤	芳香族系、他

### 性 能

項 目	条 件	シルバーグレー	黒	グレー
粘 度	ストーマー粘度計	83KU	83KU	83KU
比 重	比重カップ at20℃	1.53	1.80	1.80
エリクセン	2mm 押出し	異常なし	異常なし	異常なし
硬 度	三菱鉛筆ユニ	H	H	H
衝 撃	デュポン式 500g 1/2R	30cm OK	30cm OK	30cm OK
塩水噴霧性	5%食塩水 35℃	72時間	72時間	72時間
促進耐候性	ウエザー・オ・メーター	200時間	200時間	200時間
耐熱温度	800℃ 10時間	異常なし	異常なし	異常なし

●250℃ 60分焼付け後のデータです。

●塗料性状は、20℃で計測した物です。

## セラトップ I 型 シルバーグレー

概 要 一液型 超高温耐熱セラミック系塗料 (耐熱性:800°C以下)

シルバーグレー

成 分	項 目	I 型 シルバーグレー	主な原材料
	バインダー	29 %	無機、有機混合化ポリマー
	セラミックス	61 %	ニューセラミック粉末
	添加剤	2 %	特殊添加剤
	溶 剤	8 %	芳香族系溶剤

## 塗料特性

項 目		結 果		備 考
性 状	色 相	シルバーグレー		
	比 重	1.53		比重カップ at20°C
	粘 度	83 KU		ストマー粘度計 at20°C
	不揮発分	68 %		105°C×1時間
性 能	密着性	100/100		1mm方眼セロテープ
	衝撃性	300mm		1/2R×300g
	鉛筆硬度	H		三菱鉛筆ユニ
	エリクセン	2mm		20.00Φ±0.05押し出し
	促進耐候性	200時間		ウェザー・オ・メーター
	塩水噴霧性	72時間		5%食塩水 35±1°C
塗 装	塗 装 法	ハケ塗り	吹付塗り	
	素地調整	サンドブラスト処理 SSPC・SP 10 or ISO・Sa2.5		
	希釈率	15~20%		重量%
	標準使用量	0.20	0.25	kg/m <sup>2</sup> /1回
	標準膜厚	30~50		μm
	塗り重ね時間	4時間以上		at 20°C
そ の 他	引火点	25°C		
	発火点	480°C		
	危険物表示	第4類第2石油類		
	有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有		
	有害物質表示	キシレン、エチルベンゼン		

# 塗 装 仕 様 書

耐熱性 800℃以下

年 月 日

適 用	セラトップ I 型 超高温耐熱標準塗装仕様								
素地調整 及び 前処理	ブラスト処理にて、ISO規格 Sa2.5 に調整して下さい。 被塗物上にある油脂、水分など、塗料に悪影響を及ぼすものは完全に除去し、 塗装面に付着した砂、鉄粉はエアブロー等により清浄な塗装面として下さい。								
工 程	使用塗料	色調	塗装 回数	塗装法	希釈率 (重量%)	膜厚 ( $\mu$ /回)	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	塗装 間隔	乾燥 条件
	セラトップ I 型	シルバー グレー	2回	吹付塗り または 刷毛塗り	15~20	30~50	200~250	8時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
その他	<ul style="list-style-type: none"> <li>◎ 基本的にはスプレー塗装です。</li> <li>◎ 素地調整は必ず素地面(鉄面)を出して下さい。</li> <li>◎ 初期稼動は徐々に熱を加えて下さい。</li> <li>◎ 上記数値は標準値にて、素地面の平滑度、気温等によって相違します。</li> <li>◎ 希釈剤は、セラトップシンナーを使用して下さい。</li> <li>◎ 塗装前に塗料を良く攪拌して使用して下さい。</li> <li>◎ 塗装間隔は20℃を標準としていますので、気温により調整して下さい。</li> <li>◎ 塗装後、塗膜の養生期間を3日以上設定して下さい。</li> </ul>								

熱研化学工業株式会社

## セラトップ I 型 限定色

概 要 一液型 超高温耐熱セラミック系塗料 (耐熱性:800°C以下)  
限定色 (黒、グレー)

成 分	項 目	I 型 黒	I 型 グレー	主な原材料
	バインダー	29 %	28 %	無機、有機混合化ポリマー
	セラミックス	61 %	59 %	ニューセラミック粉末
	添加剤	2 %	2 %	特殊添加剤
	溶 剤	8 %	11 %	芳香族系溶剤

## 塗料特性

項 目		結 果				備 考
		I 型 限定色				
性 状	色 相	黒		グレー		
	比 重	1.80		1.80		比重カップ at20°C
	粘 度	83 KU		83 KU		ストマー粘度計 at20°C
	不揮発分	75 %		74 %		105°C×1時間
性 能	密着性	100/100(1次焼付け)				1mm方眼セロテープ
	衝撃性	300mm				1/2R×300g
	鉛筆硬度	H				三菱鉛筆ユニ
	エリクセン	2mm				20.00Φ±0.05押し出し
	促進耐候性	200時間				ウェザー・オ・メーター
	塩水噴霧性	72時間				5%食塩水 35±1°C
塗 装	塗 装 法	ハケ塗り	吹付塗り	ハケ塗り	吹付塗り	
	素地調整	サンドブラスト処理 SSPC・SP 10 or ISO・Sa2.5				
	希釈率	15~20%		15~20%		重量%
	標準使用量	0.20	0.25	0.20	0.25	kg/m <sup>2</sup> /1回
	標準膜厚	30~50		30~50		μm
	塗り重ね時間	4時間以上				at 20°C
そ の 他	引火点	25°C				
	発火点	480°C				
	危険物表示	第4類第2石油類				
	有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有				
	有害物質表示	キシレン、エチルベンゼン				

# 塗 装 仕 様 書

耐熱性 800℃以下

年 月 日

適 用	セラトップ I型 超高温耐熱標準塗装仕様								
素地調整 及び 前処理	ブラスト処理にて、ISO規格 Sa2.5 に調整して下さい。 被塗物上にある油脂、水分など、塗料に悪影響を及ぼすものは完全に除去し、 塗装面に付着した砂、鉄粉はエアブロー等により清浄な塗装面として下さい。								
工 程	使用塗料	色調	塗装 回数	塗装法	希釈率 (重量%)	膜厚 ( $\mu$ /回)	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	塗装 間隔	乾燥 条件
	セラトップ I型	限定色	2回	吹付塗り または 刷毛塗り	15~20	30~50	200~250	8時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
その他	<ul style="list-style-type: none"> <li>◎ 基本的にはスプレー塗装です。</li> <li>◎ 素地調整は必ず素地面(鉄面)を出して下さい。</li> <li>◎ 初期稼動は徐々に熱を加えて下さい。</li> <li>◎ 上記数値は標準値にて、素地面の平滑度、気温等によって相違します。</li> <li>◎ 希釈剤は、セラトップシンナーを使用して下さい。</li> <li>◎ 塗装前に塗料を良く攪拌して使用して下さい。</li> <li>◎ 塗装間隔は20℃を標準としていますので、気温により調整して下さい。</li> <li>◎ 塗装後、塗膜の養生期間を3日以上設定して下さい。</li> </ul>								

熱研化学工業株式会社