

セラトップ II型 タイプ (超高温タイプ)

セラトップII型タイプは、金属酸エステルと有機シリコ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あり素材の種類にも依りますが最高1200℃までの耐熱性を有します。

成 分	樹脂	金属酸エステル、有機シリコン樹脂
	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	限 定 色
粘 度	ストーマー粘度計	85Ku
比 重	比重カップ	1.35
硬 度	三菱鉛筆ユニ	H
塩水噴霧性	5%食塩水 35℃	200時間
促進耐候性	ウエザー・オ・メーター	200時間

●250℃ 30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。

●限定色： グレー、黒

熱研化学工業株式会社

セラトップ II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：1200℃以下）

限定色（黒、グレー）

成分	項目	II型 黒	II型 グレー	主な原材料
	バインダー	28 %	27 %	無機、有機混合化ポリマー
	セラミックス	67 %	64 %	ニューセラミック粉末
	添加剤	1 %	1 %	特殊添加剤
	溶剤	4 %	8 %	芳香族系溶剤

塗料特性

項目		結果				備考
		II型 限定色				
性 状	色相	黒		グレー		比重カップ at20℃ ストーマー粘度計 at20℃ 105℃×1時間
	比重	1.80		1.80		
	粘度	83 KU		83 KU		
	不揮発分	75 %		77 %		
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℃
塗 装	塗装法	ハケ塗り	吹付塗り	ハケ塗り	吹付塗り	重量% kg/m ² /1回 μm at 20℃
	素地調整	サンドブラスト処理 SSPC・SP 10 or ISO・Sa2.5				
	希釈率	0~15%		0~15%		
	標準使用量	0.22	0.25	0.22	0.25	
	標準膜厚	30~50		30~50		
	塗り重ね時間	4時間以上				
	そ の 他	引火点	25℃			
発火点		480℃				
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 1200℃以下

年 月 日

適 用	セラトップ II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 (μ /回)	標準使用量 (g/m ² /回)	塗装 間隔	乾燥 条件
	セラトップ II型	限定色	2回	吹付塗り または 刷毛塗り	0~15	30~50	220~250	8時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
その他	<ul style="list-style-type: none"> ◎ 基本的にはスプレー塗装です。 ◎ 素地調整は必ず素地面(鉄面)を出して下さい。 ◎ 初期稼動は徐々に熱を加えて下さい。 ◎ 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。 ◎ 希釈剤は、セラトップシンナーを使用して下さい。 ◎ 塗装前に塗料を良く攪拌して使用して下さい。 ◎ 塗装後、塗膜の養生期間を3日以上設定して下さい。 								

熱研化学工業株式会社