

ヒートトップ MH-600 プライマーグレー

- 系統名 ・ 二液型 シリコン樹脂系耐熱塗料
概要 ・ 耐熱性 600℃以下
・ 鉄部用 下塗り塗料 グレー色

成分	項目	組成比	主原料
	樹脂	36%	シリコン樹脂
	顔料	50%	耐熱体質顔料
	添加剤	1%	特殊添加剤
	溶剤	13%	芳香族系溶剤
	硬化剤	100%	シラン系

塗料特性

項目		内容			
性状	容姿	二液型			
	荷姿	4.16kgセット、15.6kgセット			
	色相	グレー			
	比重	塗料	1.40		
		揮発分	0.87		
	粘度	73KU			
	不揮発分	68%			
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃
指触		40分	20分	10分	10分
硬化		250℃×30分 / 常温×3日			
性能	密着性	100/100			
	衝撃性	500mm			
	鉛筆硬度	H(250℃30分) / B(常温3日)			
	エリクセン	5mm			
	促進耐候性	200時間			
	塩水噴霧性	72時間			
特性	引火点	25℃			
	発火点	480℃			
項目		内容			
塗装	素地調整	プラストSa2.5, SP10			
	硬化剤混合比率	主剤/硬化剤=25/1			
	使用シンナー	ヒートトップMHシンナー			
	塗装法	刷毛塗り	エアレス		
		希釈率	0~10%	5~15%	
	標準使用量	0.15kg/m ²	0.20kg/m ²		
		標準膜厚	20μm	20μm	
	ウエット膜厚	50μm	50μm		
	エアレススプレー塗装条件	2次圧 10Mpa チップNo 163-513~617 (日本グレイ社製)			
	塗り重ね時間	気温	5℃	20℃	30℃
最小		8H	4H	4H	4H
最大		30日	30日	30日	30日
可使時間	8H	4H	4H	4H	
関連法規	危険物表示 有機溶剤区分	第4類第2石油類 第2種有機溶剤含有物 キシレン、エチルベンゼン			

※ 各測定値の基本温度は20℃です。

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

- 適合上塗 ・ ヒートトップMH-600上塗シルバー
・ ヒートトップMH-600上塗 各色

- 注意事項 ・ 被塗面の油脂、湿気、塵埃、水分その他の有害な付着物は完全に除去する。
・ 塗料を良く攪拌して使用して下さい。
・ 塗料の保管は高温多湿環境、直射日光を避けて、密閉した状態で冷暗所に保管して下さい。
・ 塗料の取り扱い、安全情報に関する詳細の内容については製品安全データシート(SDS)をご参照ください。

ヒートップ MH-600 上塗シルバー

- 系統名 ・ 二液型 シリコーン樹脂系耐熱シルバーペイント
- 概要 ・ 耐熱性 600℃以下
- ・ 鉄部用 上塗り塗料 シルバー色

成分	項目	組成比	主原料
	樹脂	37%	シリコーン樹脂
	顔料	31%	耐熱体質顔料、金属顔料
	添加剤	2%	特殊添加剤
	溶剤	30%	芳香族系溶剤
	硬化剤	100%	シラン系

塗料特性

項目		内容			
性状	容姿	二液型			
	荷姿	4.16kgセット、15.6kgセット			
	色相	シルバー			
	比重	塗料	1.08		
		揮発分	0.87		
	粘度	18秒			
	不揮発分	45%			
乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
	指蝕	40分	20分	10分	10分
	硬化	250℃×30分 / 常温×3日			
性能	密着性	100/100			
	衝撃性	500mm			
	鉛筆硬度	H(250℃30分) / B(常温3日)			
	エリクセン	5mm			
	促進耐候性	200時間			
	塩水噴霧性	72時間			
特性	引火点	25℃			
	発火点	480℃			
塗装	素地調整	プラストSa2.5, SP10			
	硬化剤混合比率	主剤/硬化剤=25/1			
	使用シンナー	ヒートップMHシンナー			
	塗装法	刷毛塗り	エアレス		
		希釈率	0~3%	0~3%	
	標準使用量	0.11kg/m ²	0.16kg/m ²		
	標準膜厚	10μm	10μm		
	ウエット膜厚	35μm	35μm		
	エアレススプレー塗装条件	2次圧 10Mpa チップNo 163-513~617 (日本グレイ社製)			
	塗り重ね時間	気温	5℃	20℃	30℃
最小		8H	4H	4H	4H
最大		30日	30日	30日	30日
可使時間	8H	4H	4H	4H	
関連法規	危険物表示 有機溶剤区分	第4類第2石油類 第2種有機溶剤含有物 キシレン、エチルベンゼン			

※ 各測定値の基本温度は20℃です。

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

適合下塗 ・ ヒートップMH-600プライマー

- 注意事項
- 被塗面の油脂、湿気、塵埃、水分その他の有害な付着物は完全に除去する。
 - 塗料を良く攪拌して使用して下さい。
 - 塗料の保管は高温多湿環境、直射日光を避けて、密閉した状態で冷暗所に保管して下さい。
 - 塗料の取り扱い、安全情報に関する詳細の内容については製品安全データシート(SDS)をご参照ください。

ヒートップ MH-600 上塗 各色

- 系統名 ・ 二液型 シリコン樹脂系耐熱塗料
概要 ・ 耐熱性 600℃以下
・ 鉄部用 上塗り塗料 各色

成分	項目	組成比	主原料
	樹脂	46%	シリコン樹脂
	顔料	44%	耐熱体質顔料
	添加剤	3%	特殊添加剤
	溶剤	7%	芳香族系溶剤
	硬化剤	100%	シラン系

塗料特性

項目		内容			
性状	容姿	二液型			
	荷姿	4.16kgセット、15.6kgセット			
	色相	各色			
	比重	塗料	1.37		
		揮発分	0.87		
	粘度	73KU			
	不揮発分	66%			
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃
指蝕		40分	20分	10分	10分
硬化		250℃×30分 / 常温×3日			
性能	密着性	100/100			
	衝撃性	500mm			
	鉛筆硬度	H(250℃30分) / B(常温3日)			
	エリクセン	5mm			
	促進耐候性	200時間			
	塩水噴霧性	72時間			
	特性	引火点	25℃		
	発火点	480℃			
塗装	素地調整	プラストSa2.5, SP10			
	硬化剤混合比率	主剤/硬化剤=25/1			
	使用シンナー	ヒートップMHシンナー			
	塗装法	刷毛塗り	エアレス		
		希釈率	0~10%	5~15%	
	標準使用量	0.15kg/m ²	0.20kg/m ²		
		標準膜厚	20μm	20μm	
	ウエット膜厚	45μm	45μm		
	エアレススプレー塗装条件	2次圧 10Mpa チップNo 163-513~617 (日本グレイ社製)			
	塗り重ね時間	気温	5℃	20℃	30℃
最小		8H	4H	4H	4H
最大		30日	30日	30日	30日
可使時間	8H	4H	4H	4H	
関連法規	危険物表示 有機溶剤区分	第4類第2石油類 第2種有機溶剤含有物 キシレン、エチルベンゼン			

※ 各測定値の基本温度は20℃です。

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

適合下塗 ・ ヒートップMH-600プライマー

- 注意事項
- 被塗面の油脂、湿気、塵埃、水分その他の有害な付着物は完全に除去する。
 - 塗料を良く攪拌して使用して下さい。
 - 塗料の保管は高温多湿環境、直射日光を避けて、密閉した状態で冷暗所に保管して下さい。
 - 塗料の取り扱い、安全情報に関する詳細の内容については製品安全データシート(SDS)をご参照ください。

塗装仕様書

鉄鋼 600℃ 屋外 表面 シルバー色仕上

1. 塗装系の種類・名称 ・純シリコーン樹脂系耐熱塗料
2. 適用箇所 ・600℃までの耐熱性の要求される箇所
・塗装完了後 6ヶ月以内に加熱される機器
3. 仕上色調 ・シルバー色仕上

施工区分	工程	塗料名	塗装方法	希釈率	標準膜厚	塗装間隔
		希釈剤				
現場	下地処理	SSPC-SP-10 (ISO Sa2.1/2以上)				4時間以内
	下塗一層目	ヒートトップ MH-600 プライマー グレー ヒートトップ MH シンナー	刷毛	0~10%	20μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	0~15%		
	下塗二層目	ヒートトップ MH-600 プライマー グレー ヒートトップ MH シンナー	刷毛	0~10%	20μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	0~15%		
	上塗一層目	ヒートトップ MH-600 上塗 シルバー ヒートトップ MH シンナー	刷毛	0~3%	10μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	0~3%		
上塗二層目	ヒートトップ MH-600 上塗 シルバー ヒートトップ MH シンナー	刷毛	0~3%	10μm	7日以上	
		エアレス	0~3%			
養生						

4. 塗料 ・ヒートトップ MH-600 プライマー グレー 2液型 (純シリコーン樹脂系耐熱塗料)
・ヒートトップ MH-600 上塗 シルバー 2液型 (純シリコーン樹脂系耐熱塗料)
5. 特徴 ・作業性の良い、2液型、標準型の耐熱塗装

塗装仕様書

鉄鋼 600℃ 屋外 表面 各色仕上

1. 塗装系の種類・名称 ・純シリコーン樹脂系耐熱塗料
2. 適用箇所 ・600℃までの耐熱性の要求される箇所
 ・塗装完了後 6ヶ月以内に加熱される機器
3. 仕上色調 ・各色仕上

施工区分	工程	塗料名	塗装方法	希釈率	標準膜厚	塗装間隔
		希釈剤				
現場	下地処理	SSPC-SP-10 (ISO Sa2.1/2以上)				4時間以内
	下塗一層目	ヒートトップ MH-600 プライマー グレー ヒートトップ MH シンナー	刷毛	0~10%	20μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	0~15%		
	下塗二層目	ヒートトップ MH-600 プライマー グレー ヒートトップ MH シンナー	刷毛	0~10%	20μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	0~15%		
	上塗一層目	ヒートトップ MH-600 上塗 各色 ヒートトップ MH シンナー	刷毛	0~10%	20μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	5~15%		
上塗二層目	ヒートトップ MH-600 上塗 各色 ヒートトップ MH シンナー	刷毛	0~10%	20μm	7日以上	
		エアレス	5~15%			
養生						

4. 塗料 ・ヒートトップ MH-600 プライマー グレー 2液型 (純シリコーン樹脂系耐熱塗料)
 ・ヒートトップ MH-600 上塗 各色 2液型 (純シリコーン樹脂系耐熱塗料)
5. 特徴 ・作業性の良い、2液型、標準型の耐熱塗装