

ヒートップ S-600 プライマーZ (重防食タイプ)

ヒートップS-600プライマーZは、純シリコーン樹脂ワニスを展色剤とし、金属亜鉛末を分散させ、高い耐食性を持たせた一液型重防食タイプのプライマーです。高温において、シリコーン樹脂ワニスの成分と特殊材とが半合金的に結合して強固な皮膜を形成することで被塗物を保護する様に設計され、600℃までの温度使用に耐えられます。

成 分	樹脂	シリコーン樹脂ワニス
	顔料	金属顔料、耐熱体質顔料
	特殊材	特殊シリカ化合物
	添加剤	特殊添加剤
	溶剤	芳香族系

性 能

項 目	条 件	結 果
粘 度	ストーマー粘度計	80KU
比 重	比重カップ	1.59
耐熱温度	600℃ 10時間	異常なし
エリクセン	5mm 押出し	異常なし
硬 度	三菱鉛筆ユニ	H
衝 撃	デュボン式 500g、1/2R	50cm OK
塩水噴霧	5%食塩水 35℃	96時間

●250℃ 60分焼付け後のデータです。

●塗料物性は、20℃で計測した物です。

ヒートトップ S-600 タイプ

概要 耐熱性 600℃以下(シリコン樹脂系耐熱塗料)

下塗 プライマーグレー、赤錆 : 上塗 シルバー、各色

成分	項目	プライマー		上塗		主な原材料
		グレー	赤錆	シルバー	各色	
	樹脂	36 %	49 %	37 %	46 %	シリコンタイプ
	顔料	50 %	40 %	31 %	44 %	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	1 %	2 %	2 %	3 %	特殊添加剤
	溶剤	13 %	9 %	30 %	7 %	芳香族系、その他

塗料特性

項目		結果						備考		
		プライマー			上塗					
性状	色相	グレー	赤錆	シルバー	各色					
	比重	1.44	1.35	1.10	1.41			比重カップ at20℃		
	粘度	80 KU	80 KU	20秒	78 KU			KU値はスターマー、 秒値はFC#4、at20℃		
	不揮発分	68 %	65 %	43 %	68 %			105℃×1時間		
性能	密着性	100/100						1mm方眼セロテープ		
	衝撃性	500mm						1/2R×500g		
	鉛筆硬度	H						三菱鉛筆ユニ		
	エリクセン	5mm						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	ハケ塗り	吹付塗り			
	素地調整	ブラスト処理 SSPC・SP 10 or ISO・Sa2.5								
	希釈率	5~10	5~20	5~10	5~20	0~3	0~3	5~10	5~20	重量%
	標準使用量	0.15	0.20	0.15	0.20	0.11	0.16	0.15	0.20	kg/m ² /1回
	標準膜厚	20	20	20	20	10	10	20	20	μm
	塗り重ね時間	4時間以上						at 20℃		
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								

スーパーディフェンス SD-650

概 要 耐熱性 600℃以下（ステンレスフレーク含有シリコン樹脂系耐熱塗料）

成 分	項 目	組 成 比	主な原材料
	樹 脂	47%	シリコンタイプ
	顔 料	44%	ステンレス箔、耐熱特殊顔料
	添 加 剤	4%	特殊添加剤
	溶 剤	5%	芳香族系、その他

塗料特性

項 目		結 果		備 考
性 状	色 相	シルバーグレー		
	比 重	1.41		比重カップ at20℃
	粘 度	80KU		ストマー粘度計 at20℃
	不揮発分	66%		105℃×1時間
性 能	密着性	100/100		1mm方眼セロテープ
	衝撃性	500mm		1/2R×500g
	鉛筆硬度	H		三菱鉛筆ユニ
	エリクセン	5mm		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	96時間		5%食塩水 35±1℃
塗 装	塗 装 法	刷毛塗り	吹付塗り	
	素地調整	プラスト処理 SSPC・SP 10 or ISO Sa2.5		
	希釈率	5~10	5~20	重量%
	標準使用量	0.15	0.20	kg/m ² /1回
	標準膜厚	20	20	μm
	塗り重ね時間	4時間以上		at 20℃
そ の 他	引火点	26℃		
	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		

塗 装 仕 様 書

耐熱性 600℃以下

年 月 日

適 用	ヒートトップ S-600プライマーZ 耐熱標準塗装仕様 (重防食仕様)								
素地調整 及び 前処理	サンドブラスト処理にて、ISO規格 Sa2.5 に調整して下さい。 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
下 塗	ヒートトップ S-600 プライマーZ	グレー	1回	吹付塗り または 刷毛塗り	5~20	20	160~220	4時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
下 塗	ヒートトップ S-600 プライマー	グレー	1回	吹付塗り または 刷毛塗り	5~20	20	150~200	4時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
上 塗	ヒートトップ S-600 上塗	シルバー	2回	吹付塗り または 刷毛塗り	0~3	10	110~160	4時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
又は 上 塗	ヒートトップ S-600 上塗	指定各色	2回	吹付塗り または 刷毛塗り	5~20	20	150~200	4時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
その他	<p>◎ 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。</p> <p>◎ 希釈剤は、Sシンナーを使用して下さい。</p> <p>◎ 塗装前に塗料を良く攪拌して使用して下さい。</p> <p>◎ 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。</p>								

熱研化学工業株式会社

塗 装 仕 様 書

耐熱性 600℃以下

年 月 日

適 用	ヒートトップ S-600プライマーZ 耐塩害重防食塗装仕様								
素地調整 及び 前処理	サンドブラスト処理にて、ISO規格 Sa2.5 に調整して下さい。 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
下 塗	ヒートトップ S-600 プライマーZ	グレー	1回	吹付塗り または 刷毛塗り	5~20	20	160~220	4時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
下 塗	ヒートトップ S-600 プライマー	グレー または 赤錆	1回	吹付塗り または 刷毛塗り	5~20	20	150~200	4時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
上 塗	スーパー ディフェンス SD-650	シルバー グレー	2回	吹付塗り または 刷毛塗り	5~20	20	150~200	4時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
その他	<ul style="list-style-type: none"> ◎ 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、S-600シリーズはSシンナーを、 SD-650はSD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。 								