

ヒートトップ SLZ-1300N プライマー (重防食タイプ)

ヒートトップSLZ-1300Nプライマーは、エポキシ変性シリコーンタイプの樹脂を展色剤にして亜鉛末を防錆顔料とした一液型有機ジnkの重防塗料です。素地との密着性が良く、当社の各種塗料との塗り重ね性が良い為選択性の広いタイプとなります。また、一液型で作業性が良く、耐塩害性に優れています。

特 長

- 1) 耐熱450℃を有しています。
- 2) 塩害地域などの高い耐食性が要求される箇所に適しています。
- 3) 一液型のため作業性に優れています。
- 4) ヒートトップ600℃以下用塗料各種を塗り重ねる事ができます。

性 能

項 目	条 件	結 果
比 重	比重カップ	2.05
耐熱温度	450℃ 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	デュポン式 500g1/2R	50cm OK
塩水噴霧	5%食塩水 35℃	168時間

●180℃ 30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。

ヒートップ SLZ-1300N プライマー

概 要 1液型エポキシ変性シリコーン樹脂耐熱塗料(耐熱性450℃以下)

成 分	項 目	配 合 比	主 な 原 材 料
	樹 脂	19%	エポキシ変性シリコーン樹脂
	顔 料	66%	亜鉛末
	添加剤	3%	特殊添加剤
	溶 剤	12%	芳香族系、その他

塗料特性

項 目		結 果		備 考
性 状	色 相	グレー		
	比 重	2.05		比重カップ at20℃
	不揮発分	72%		105℃×1時間
性 能	密着性	100/100		1mm方眼セロテープ
	塩水噴霧性	168時間以上		5%食塩水 35±1℃
塗 装	塗 装 法	ハケ塗り	エアレス	
	素地調整	ブラスト処理 SSPC・SP 10 or ISO Sa2.5		
	指 蝕 乾 燥	30分		at 20℃
	希 釈 率	5~10	5~20	重量%
	標準使用量	0.25	0.33	kg/m ² /1回
	標準膜厚	30~35	30~35	μm/回
	塗り重ね時間	24時間以上		at 20℃
そ の 他	引 火 点	24℃		
	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		

ヒートトップ S-400 タイプ

概要 耐熱性 400℃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	39 %	39 %	45 %	46 %	シリコン変性タイプ
	顔料	41 %	41 %	33 %	44 %	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	7 %	7 %	2 %	3 %	特殊添加剤
	溶剤	13 %	13 %	20 %	7 %	芳香族系

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			比重カップ at20℃ KU値はストーマー、 秒値はFC#4、at20℃ 105℃×1時間		
	比重	1.34	1.34	1.10	1.41					
	粘度	80 KU	80 KU	20秒	78 KU					
	不揮発分	65 %	65 %	51 %	68 %					
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	重量% kg/m ² /1回 μm at 20℃		
	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
	標準使用量	0.15	0.20	0.15	0.20	0.11	0.16		0.15	0.20
	標準膜厚	20	20	20	20	10	10		20	20
	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 400℃以下

年 月 日

適 用	ヒートトップ SLZ-1300N 耐熱塗装仕様 (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 SLZ-1300N プライマー	グレー	1回	吹付塗り または 刷毛塗り	5~20	30	250~330	24時間 ~60日 (20℃)	常温 乾燥
中 塗	ヒートトップ S-400 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	ヒートトップ S-400 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	ヒートトップ S-400 上塗	指定色	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、SLZ-1300NプライマーはSLZシンナーを、S-400タイプはSシンナーを使用して下さい。</p> <p>◎ 上塗りを刷毛塗りすると、S-400プライマーがにじむ場合があります。エアレス、スプレー塗りするとにじみが起きにくくなります。</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>								

塗 装 仕 様 書

耐熱性 400℃以下

年 月 日

適 用	ヒートトップ SLZ-1300N 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 SLZ-1300N プライマー	グレー	1回	吹付塗り または 刷毛塗り	5~20	30	250~330	24時間 ~60日 (20℃)	常温 乾燥
中 塗	ヒートトップ S-400 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	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	◎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、SLZ-1300NプライマーはSLZシンナーを、S-400プライマー はSシンナー、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から気温により調整して下さい。								

熱研化学工業株式会社