

ヒートトップ SLZ-900 プライマー

(重防食タイプ)

ヒートトップSLZ-900プライマーは、変性シリコ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ンクタイプの重防食塗料です。素地との密着性が良く、当社上塗の各種上塗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、一液性で作業性が良く、耐塩害性に特に優れています。

特 長

- 1) 耐熱250℃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300℃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
粘 度	ストーマー粘度計	116Ku
比 重	比重カップ	2.43
耐熱温度	250℃ 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
塩水噴霧性	5%食塩水 35℃	168時間

●150℃ 60分焼付け後のデータです。

●塗料性状は、20℃で計測。

ヒートップ SLZ-900 プライマー

概 要 1液型シリコーン変性樹脂系耐熱塗料(耐熱性250℃以下)

成 分	項 目	配 合 比	主な原材料
	樹 脂	23%	エポキシ変性タイプ
	亜鉛末	54%	亜鉛粉末
	顔 料	17%	体質顔料、その他
	添加剤	1%	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	グレー		
	比 重	2.43		比重カップ at20℃
	粘 度	116KU		ストーマー粘度計
	不揮発分	88%		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	吹付塗り	
	素地調整	ブラスト処理 SSPC・SP 10 or SIS・Sa2.5		ブラスト処理不可能な場合は、ISO St-3
	指蝕乾燥	20分		at 20℃
	希釈率	5~10%	10~20%	重量%
	標準使用量	0.20	0.25	kg/m ² /1回
	標準膜厚	20	20	μm/回
	塗り重ね時間	24時間以上		at 20℃
そ の 他	引 火 点	19℃		
	発 火 点	480℃		
	危険物表示	第4類第1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、MIBK		

ヒートトップ S-100 タイプ

概要 耐熱性 100℃以下(シリコーン樹脂系耐熱塗料)

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	41 %	44 %	40 %	42 %	シリコーン変性タイプ
	顔料	44 %	44 %	33 %	45 %	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	3 %	4 %	3 %	3 %	特殊添加剤
	溶剤	12 %	8 %	24 %	10 %	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値はスーマー、秒値は FC#4 at20℃ 105℃×1時間					
	比重	1.32	1.33	1.10	1.40						
	粘度	80 KU	80 KU	20秒	80 KU						
	不揮発分	65 %	65 %	45 %	68 %						
性能	密着性	100/100				1mm方眼ゼロテープ					
	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	ハケ塗り	吹付塗り	プラスト処理不可能な場合は、ISO St-3 重量% kg/m ² /1回 μm at 20℃	
	素地調整	プラスト処理 SSPC・SP 6 or ISO・Sa2									
	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									
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									

塗 装 仕 様 書

耐熱性 100℃以下

年 月 日

適 用	ヒートトップ SLZ-900 耐熱標準塗装仕様 (重防食仕様)								
素地調整 及び 前処理	<p>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。ブラスト処理が不可能な場合は、電動工具等にて同程度 (ISO規格 St-3) まで入念にケレンを行って下さい。</p>								
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-900 プライマー	グレー	1回	吹付塗り または 刷毛塗り	5~20	20	200~250	24時間 ~60日 (20℃)	常温 乾燥
中 塗	ヒートトップ S-100 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-100 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-100 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。 ◎ 希釈剤は、SLZ-900プライマーはSLZシンナーを、S-100タイプはS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。</p>								