

ヒートアップHN-600 タイプ (急加熱タイプ)

急加熱を加えると、塗装塗膜中の残留溶剤が気化し塗膜内部に気泡が生じて、塗膜の劣化が早くなり、耐食性が低下する現象が起こります。

HN-600は、この気泡が発生せずに塗膜の耐熱性、耐久性はスタンダードタイプのS-600と同等の性能を持ったものです。

| | | |
|-----|-----|---------------|
| 成 分 | 樹脂 | シリコンタイプ |
| | 顔料 | 耐熱着色顔料、耐熱体質顔料 |
| | 添加剤 | 特殊添加剤 |
| | 溶剤 | 芳香族、アルコール系溶剤 |

性 能

| 項 目 | 条 件 | 結 果 | |
|-------|-------------------|-----------|---------|
| | | プライマー グレー | 上塗 シルバー |
| 粘 度 | ストーマー粘度計 | 67Ku | 55~60Ku |
| 比 重 | 比重カップ | 1.31 | 1.12 |
| 耐熱温度 | 600℃ 10時間 | 異常なし | 異常なし |
| エリクセン | 5mm 押出し | 異常なし | 異常なし |
| 硬 度 | 三菱鉛筆ユニ | H | H |
| 衝 撃 | デュボン式 500g1/2R | 50cm OK | 50cm OK |
| 塩水噴霧 | 5%食塩水 35℃ | 72時間 | 72時間 |

●230℃ 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。

熱研化学工業株式会社

ヒートアップ HN-600 タイプ

概要 耐熱性600°C以下(シリコン樹脂系耐熱塗料)

下塗 プライマーグレー : 上塗 シルバー

成分

| 項目 | プライマーグレー | 上塗 シルバー | 主な原材料 |
|-----|----------|---------|---------------|
| 樹脂 | 32% | 28% | シリコンタイプ |
| 顔料 | 46% | 34% | 耐熱着色顔料、耐熱体質顔料 |
| 添加剤 | 3% | 3% | 特殊添加剤 |
| 溶剤 | 19% | 35% | 芳香族系、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 | | シルバー | | |
| | 比重 | 1.31 | | 1.12 | | 比重カップ(20°C) |
| | 粘度 | 67KU | | 58KU | | ストーマー粘度(20°C) |
| | 不揮発分 | 60% | | 43% | | 105°C×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 | | | | 20.0φ±0.05押出 |
| | 塩水噴霧性 | 72時間 | | | | 5%食塩水 35±1°C |
| 塗装 | 塗装法 | 刷毛塗り | 吹付塗り | 刷毛塗り | 吹付塗り | |
| | 素地調整 | ブラスト処理SSPC-SP10 or ISO Sa2.5 | | | | ブラスト処理不可能な場合はISO St3 |
| | 希釈率 | 0~10 | 5~25 | 0~10 | 5~25 | 重量% |
| | 標準使用量 | 0.15 | 0.20 | 0.11 | 0.16 | kg/m ² /1回 |
| | 標準膜厚 | 20 | 20 | 10 | 10 | μm |
| | 塗り重ね時間 | 4時間以上 | | | | 20°C |
| その他 | 引火点 | 27°C | | | | |
| | 発火点 | 480°C | | | | |
| | 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 600°C以下

平成 年 月 日

| | | | | | | | | | |
|-----------------------|---|------|------|---------------------|------------------|------------------------------|---|---------------------|----------|
| 適 用 | ヒートップ HN-600 シルバー 耐熱標準塗装仕様 (急加熱用) | | | | | | | | |
| 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。 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 | 色相 | 塗装回数 | 塗装法 | 希釈率 (重 量%) | 膜厚 ($\mu\text{m}/$ 回) | 標準使用 量 ($\text{g}/\text{m}^2/\text{回}$) | 塗装 間隔 | 乾燥 条件 |
| 下 塗 | ヒートップ HN-600 プライマー | グレー | 2 | スプレー または 刷毛塗り | 0~25 | 20 | 150~200 | 4時間 以上 (20°C) | 常温 乾燥 |
| 上 塗 | ヒートップ HN-600 上塗 | シルバー | 2 | スプレー または 刷毛塗り | 0~25 | 10 | 110~160 | 4時間 以上 (20°C) | 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、HN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下さい。 塗装間隔は20°Cを標準としていますので、気温により調整して下さい。 | | | | | | | | |