

ヒートトップ Z-250 タイプ

(熱間塗装タイプ)

Z-250タイプは、標準タイプの耐熱塗料では使用できなかった、塗装部位が加熱された状態で塗装する事が出来る一液型耐熱塗料です。

また、塗装可能温度は200℃以下が最適で、耐熱性は600℃以下です。吹き付け塗装に適しております。

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	芳香族系、その他

性 能

項 目	条 件	結 果	
		プライマー グレー	上塗 シルバー
粘 度	フォードカップ #4	—	14秒
	ストーマー粘度計	80Ku	—
比 重	比重カップ	1.65	1.00
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
塩水噴霧性	5%食塩水 35℃	72時間	72時間
促進耐候性	ウェザー・オ・メーター	200時間	200時間

●150℃ 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

ヒートトップ Z-250 タイプ

概要 耐熱性 600°C以下(シリコン樹脂系耐熱塗料) 熱間塗装用

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	33%	40%	シリコンタイプ
	顔料	53%	23%	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	2%	0%	特殊添加剤
	溶剤	12%	37%	芳香族系、他

塗料特性

項目		結果				備考
		プライマー グレー		上塗 シルバー		
性状	色相	グレー		シルバー		比重カップ at20°C KU値はストーマー、 秒値はFC#4, at20°C 105°C×1時間
	比重	1.65		1.00		
	粘度	80KU		14秒		
	不揮発分	71%		33%		
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°C
塗装	塗装法	ハケ塗り	吹付塗り	ハケ塗り	吹付塗り	重量% kg/m ² /1回 at 20°C
	素地調整	サトプラスト処理 SSPC・SP 10 or SIS・Sa2.5				
	希釈率	5~20	5~20	5~15	5~15	
	標準使用量	0.30	0.35	0.17	0.22	
	標準膜厚	—	—	—	—	
	塗り重ね時間	30分以上				
その他	引火点	45°C				
	発火点	288°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				

塗 装 仕 様 書

耐熱性 600℃以下

平成 年 月 日

適 用	ヒートップ Z-250 シルバー 耐熱標準塗装仕様 (熱間塗装用)								
素地調整 及び 前処理	サンドブラスト処理にて、SIS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	ヒートップ Z-250 プライマー	グレー	1回	吹付塗り または 刷毛塗り	5~20	-	250~300	30分 以上 (20℃)	-
上 塗	ヒートップ Z-250 上塗 シルバー	シルバー	2回	吹付塗り または 刷毛塗り	5~15	-	170~220	30分 以上 (20℃)	-
注意書き	<ul style="list-style-type: none"> * 鉄皮、外面温度、雰囲気状態によっては仕様が相違します。 * ケレン後1回目は直ちに塗装して下さい。鉄面の酸化が早く密着不良、剥離の原因となります。 								
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、Z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。 ◎ 塗装時の温度は200℃以下で行って下さい。 ◎ 刷毛塗りの場合は、弊社にご相談下さい。 								