



熱研化学工業(株)
製品性状説明書

ヒートトップ S-300 プライマー グレー

- 系統名 ・ シリコーン変性樹脂系耐熱塗料下塗り
概要 ・ 耐熱性 300℃以下
・ 鉄部用標準型の下塗り塗料 グレー色

成分	項目	組成比	主原料
	樹脂	48%	シリコーン変性樹脂
	顔料	42%	耐熱体質顔料
	添加剤	3%	特殊添加剤
	溶剤	7%	芳香族系溶剤

塗料特性

項目		内容				
性状	容姿	一液型				
	荷姿	4Kg、15Kg				
	色相	グレー				
	比重	塗料	1.38			
		揮発分	0.87			
	粘度	80KU				
	不揮発分	69%				
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
指触		40分	20分	10分	10分	
加熱硬化		150℃×60分				
性能	密着性	100/100				
	衝撃性	500mm				
	鉛筆硬度	H				
	エリクセン	5mm				
	促進耐候性	200時間				
	塩水噴霧性	72時間				
特性	引火点	25℃				
	発火点	480℃				
塗装	素地調整	プラストSa2.5, SP10 電動工具St3, SP3				
	使用シンナー	ヒートトップSシンナー				
	塗装法	刷毛塗り	エアレス			
		希釈率	5~10%	5~20%		
	標準使用量	0.15kg/m ²	0.20kg/m ²			
		標準膜厚	20μm	20μm		
	ウエット膜厚	45μm	45μm			
		エアレススプレー 塗装条件	2次圧 10Mpa チップNo 163-513~617 (日本グレイ社製)			
	塗装 間隔	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
		最小	10H	4H	4H	4H
最大		7日	7日	7日	7日	
可使時間	-	-	-	-		
関連 法規	危険物表示 有機溶剤区分	第4類第2石油類 第2種有機溶剤含有物 キシレン、エチルベンゼン				

※ 各測定値の基本温度は20℃です。

※ 上記記載内容については予告なしに変更する事がありますので、発行日付を確認の上、最新版をご請求下さい。

- 適合上塗 ・ ヒートトップS-300上塗シルバー
・ ヒートトップS-300上塗 各色

- 注意事項 ・ 被塗面の油脂、湿気、塵埃、水分その他の有害な付着物は完全に除去する。
・ 塗料を良く攪拌して使用して下さい。
・ 塗料の保管は高温多湿環境、直射日光を避けて、密閉した状態で冷暗所に保管して下さい。
・ 塗料の取り扱い、安全情報に関する詳細の内容については製品安全データシート(SDS)をご参照ください。



熱研化学工業(株)
製品性状説明書

ヒートトップ S-300 プライマー 赤錆

- 系統名 ・ シリコーン変性樹脂系耐熱塗料下塗り
概要 ・ 耐熱性 300℃以下
・ 鉄部用標準型の下塗り塗料 赤錆色

成分	項目	組成比	主原料
	樹脂	48%	シリコーン変性樹脂
	顔料	42%	耐熱体質顔料
	添加剤	3%	特殊添加剤
	溶剤	7%	芳香族系溶剤

塗料特性

項目		内容				
性状	容姿	一液型				
	荷姿	4Kg, 15Kg				
	色相	赤錆色				
	比重	塗料	1.38			
		揮発分	0.87			
	粘度	80KU				
	不揮発分	69%				
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
		指触	40分	20分	10分	10分
		加熱硬化	150℃×60分			
性能	密着性	100/100				
	衝撃性	500mm				
	鉛筆硬度	H				
	エリクセン	5mm				
	促進耐候性	200時間				
	塩水噴霧性	72時間				
特性	引火点	25℃				
	発火点	480℃				
項目		内容				
塗装	素地調整	ブラストSa2.5, SP10 電動工具St3, SP3				
	使用シンナー	ヒートトップSシンナー				
	塗装法	刷毛塗り	エアレス			
		希釈率	5~10%	5~20%		
		標準使用量	0.15kg/m ²	0.20kg/m ²		
		標準膜厚	20μm	20μm		
	ウエット膜厚	45μm	45μm			
	エアレススプレー塗装条件	2次圧 10Mpa チップNo 163-513~617 (日本グレイ社製)				
	塗装間隔	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
		最小	10H	4H	4H	4H
最大		7日	7日	7日	7日	
可使時間	-	-	-	-		
関連法規	危険物表示 有機溶剤区分	第4類第2石油類 第2種有機溶剤含有物 キシレン、エチルベンゼン				

※ 各測定値の基本温度は20℃です。

※上記記載内容については予告なしに変更する事がありますので、発行日付を確認の上、最新版をご請求下さい。

- 適合上塗 ・ ヒートトップS-300上塗シルバー
・ ヒートトップS-300上塗 各色

- 注意事項 ・ 被塗面の油脂、湿気、塵埃、水分その他の有害な付着物は完全に除去する。
・ 塗料を良く攪拌して使用して下さい。
・ 塗料の保管は高温多湿環境、直射日光を避けて、密閉した状態で冷暗所に保管して下さい。
・ 塗料の取り扱い、安全情報に関する詳細の内容については製品安全データシート(SDS)をご参照ください。



熱研化学工業(株)
製品性状説明書

ヒートトップ S-300 上塗シルバー

- 系統名 ・ シリコーン変性樹脂系耐熱シルバーペイント
適用 ・ 耐熱性 300℃以下
・ 鉄部用標準型の上塗り塗料 シルバー色

項目	組成比	主原料
樹脂	42%	シリコーン変性樹脂
顔料	34%	耐熱体質顔料、金属顔料
添加剤	3%	特殊添加剤
溶剤	21%	芳香族系溶剤

塗料特性

項目		内容				
性状	容姿	一液型				
	荷姿	4Kg、15Kg				
	色相	シルバー				
	密度	塗料	1.08			
		揮発分	0.87			
	粘度	20秒				
	不揮発分	49%				
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
指触		40分	20分	10分	10分	
加熱硬化		150℃×60分				
性能	密着性	100/100				
	衝撃性	500mm				
	鉛筆硬度	H				
	エリクセン	5mm				
	促進耐候性	200時間				
	塩水噴霧性	72時間				
特性	引火点	30℃				
	発火点	240℃				
塗装	素地調整	プラストSa2.5, SP10 電動工具St3, SP3				
	使用シンナー	ヒートトップSシンナー				
	塗装法	刷毛塗り	エアレス			
		希釈率	0~3%	0~3%		
	標準使用量	0.11kg/m ²	0.16kg/m ²			
		標準膜厚	10μm	10μm		
	ウエット膜厚	35μm	35μm			
		エアレススプレー 塗装条件	2次圧 10Mpa チップNo 163-513~617 (日本グレイ社製)			
	塗装間隔	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
		最小	10H	4H	4H	4H
最大		7日	7日	7日	7日	
可使時間	-	-	-	-		
関連法規	危険物表示	第4類第2石油類				
	有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物 キシレン、エチルベンゼン イソブタノール、ブチルセロソルブ				

※ 各測定値の基本温度は20℃です。

※ 上記記載内容については予告なしに変更する事がありますので、発行日付を確認の上、最新版をご請求下さい。

- 適合下塗 ・ ヒートトップS-300プライマー
・ ヒートトップSLZ-1100プライマーグレー

- 注意事項 ・ 被塗面の油脂、湿気、塵埃、水分その他の有害な付着物は完全に除去する。
・ 塗料を良く攪拌して使用して下さい。
・ 塗料の保管は高温多湿環境、直射日光を避けて、密閉した状態で冷暗所に保管して下さい。
・ 塗料の取り扱い、安全情報に関する詳細の内容については製品安全データシート(SDS)をご参照ください。



熱研化学工業(株)
製品性状説明書

ヒートトップ S-300 上塗 各色

- 系統名 ・ シリコーン変性樹脂系耐熱塗料上塗り
概要 ・ 耐熱性 300℃以下
・ 鉄部用標準型の上塗り塗料 各色

成分	項目	組成比	主原料
	樹脂	41%	シリコーン変性樹脂
	顔料	46%	耐熱体質顔料
	添加剤	2%	特殊添加剤
	溶剤	11%	芳香族系溶剤

塗料特性

項目		内容				
性状	容姿	一液型				
	荷姿	4Kg、15Kg				
	色相	各色				
	比重	塗料	1.4			
		揮発分	0.87			
	粘度	82KU				
	不揮発分	67%				
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
指触		40分	20分	10分	10分	
加熱硬化		150℃×60分				
性能	密着性	100/100				
	衝撃性	500mm				
	鉛筆硬度	H				
	エリクセン	5mm				
	促進耐候性	200時間				
	塩水噴霧性	72時間				
特性	引火点	25℃				
	発火点	240℃				
塗装	素地調整	プラストSa2.5, SP10 電動工具St3, SP3				
	使用シンナー	ヒートトップSシンナー				
	塗装法	刷毛塗り	エアレス			
		希釈率	5~10%	5~20%		
	標準使用量	0.15kg/m ²	0.20kg/m ²			
	標準膜厚	20μm	20μm			
	ウエット膜厚	45μm	45μm			
	エアレススプレー塗装条件	2次圧 10Mpa チップNo 163-513~617 (日本グレイ社製)				
	塗装間隔	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
		最小	10H	4H	4H	4H
最大		7日	7日	7日	7日	
可使時間	-	-	-	-		
関連法規	危険物表示	第4類第2石油類				
	有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物 キシレン、エチルベンゼン				

※ 各測定値の基本温度は20℃です。

※上記記載内容については予告なしに変更する事がありますので、発行日付を確認の上、最新版をご請求下さい。

- 適合下塗 ・ ヒートトップS-300プライマー
・ ヒートトップSLZ-1100プライマーグレー

- 注意事項 ・ 被塗面の油脂、湿気、塵埃、水分その他の有害な付着物は完全に除去する。
・ 塗料を良く攪拌して使用して下さい。
・ 塗料の保管は高温多湿環境、直射日光を避けて、密閉した状態で冷暗所に保管して下さい。
・ 塗料の取り扱い、安全情報に関する詳細の内容については製品安全データシート(SDS)をご参照ください。

塗装仕様書



仕様No. 1135

鉄鋼 300℃ 海浜 屋外 表面 現地塗装 シルバー仕上

1. 塗装系の種類・名称 ・変性シリコーン樹脂系耐熱塗料
2. 適用箇所 ・200℃から300℃までの耐熱性の要求される箇所
 ・海浜地区の屋外にて使用
 ・塗装完了後一ヶ月以内に加熱される機器
3. 仕上色調 ・シルバー仕上げ

施工区分	工程	塗料名	塗装方法	希釈率	標準膜厚	塗装間隔
		希釈剤				
現場	下地処理	SSPC-SP-10 (ISO Sa2.1/2以上) もしくはSSPC-SP-3 (ISO St3以上)				4時間以内
	下塗一層目	ヒートトップS-300プライマーグレー ヒートトップ S シンナー	刷毛	5~10%	20μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	5~20%		
	下塗二層目	ヒートトップS-300プライマーグレー ヒートトップ S シンナー	刷毛	5~10%	20μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	5~20%		
	上塗一層目	ヒートトップS-300上塗シルバー ヒートトップ S シンナー	刷毛	0~3%	10μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	0~3%		
	上塗二層目	ヒートトップS-300上塗シルバー ヒートトップ S シンナー	刷毛	0~3%	10μm	7日以上
			エアレス	0~3%		
	養生					

4. 塗料 ・ヒートトップS-300プライマーグレー (変性シリコーン樹脂系耐熱塗料)
 ・ヒートトップS-300上塗シルバー (変性シリコーン樹脂系耐熱塗料)
5. 特徴 ・作業性の良い、標準型の耐熱塗装

塗装仕様書



仕様No. **1137**

鉄鋼 300℃ 海浜 屋外 表面 現地塗装 色物仕上

- 1. 塗装系の種類・名称 ・変性シリコーン樹脂系耐熱塗料
- 2. 適用箇所 ・200℃から300℃までの耐熱性の要求される箇所
 ・海浜地区の屋外にて使用
 ・塗装完了後一ヶ月以内に加熱される機器
- 3. 仕上色調 ・色物 仕上げ

施工区分	工程	塗料名	塗装方法	希釈率	標準膜厚	塗装間隔
		希釈剤				
現場	下地処理	SSPC-SP-10 (ISO Sa2.1/2以上) もしくはSSPC-SP-3 (ISO St3以上)				4時間以内
	下塗一層目	ヒートトップS-300プライマーグレー	刷毛	5~10%	20μm	4時間以上 7日以内
		ヒートトップ S シンナー	エアレス	5~20%		
	下塗二層目	ヒートトップS-300プライマーグレー	刷毛	5~10%	20μm	4時間以上 7日以内
		ヒートトップ S シンナー	エアレス	5~20%		
	上塗一層目	ヒートトップS-300上塗 色物	刷毛	5~10%	20μm	4時間以上 7日以内
		ヒートトップ S シンナー	エアレス	5~20%		
上塗二層目	ヒートトップS-300上塗 色物	刷毛	5~10%	20μm	7日以上	
	ヒートトップ S シンナー	エアレス	5~20%			
	養生					

- 4. 塗料 ・ヒートトップS-300プライマーグレー (変性シリコーン樹脂系耐熱塗料)
 ・ヒートトップS-300上塗 色物 (変性シリコーン樹脂系耐熱塗料)
- 5. 特徴 ・作業性の良い、標準型の耐熱塗装 上塗調色可能。

塗装仕様書



仕様No

鉄鋼 300℃ 海浜 屋外 表面 現地塗装 シルバー仕上

1. 塗装系の種類・名称 ・変性シリコーン樹脂系耐熱塗料
2. 適用箇所 ・200℃から300℃までの耐熱性の要求される箇所
 ・海浜地区の屋外にて使用
 ・塗装完了後一ヶ月以内に加熱される機器
3. 仕上色調 ・シルバー仕上げ

施工区分	工程	塗料名	塗装方法	希釈率	標準膜厚	塗装間隔
		希釈剤				
現場	下地処理	SSPC-SP-10 (ISO Sa2.1/2以上) もしくはSSPC-SP-3 (ISO St3以上)				4時間以内
	下塗一層目	ヒートトップS-300プライマー赤錆 ヒートトップ S シンナー	刷毛	5~10%	20μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	5~20%		
	下塗二層目	ヒートトップS-300プライマー赤錆 ヒートトップ S シンナー	刷毛	5~10%	20μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	5~20%		
	上塗一層目	ヒートトップS-300上塗シルバー ヒートトップ S シンナー	刷毛	0~3%	10μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	0~3%		
	上塗二層目	ヒートトップS-300上塗シルバー ヒートトップ S シンナー	刷毛	0~3%	10μm	7日以上
			エアレス	0~3%		
	養生					

4. 塗料 ・ヒートトップS-300プライマー赤錆 (変性シリコーン樹脂系耐熱塗料)
 ・ヒートトップS-300上塗シルバー (変性シリコーン樹脂系耐熱塗料)
5. 特徴 ・作業性の良い、標準型の耐熱塗装

塗装仕様書



仕様No

鉄鋼 300℃ 海浜 屋外 表面 現地塗装 色物仕上

1. 塗装系の種類・名称 ・変性シリコーン樹脂系耐熱塗料
2. 適用箇所 ・200℃から300℃までの耐熱性の要求される箇所
 ・海浜地区の屋外にて使用
 ・塗装完了後一ヶ月以内に加熱される機器
3. 仕上色調 ・色物 仕上げ

施工区分	工程	塗料名	塗装方法	希釈率	標準膜厚	塗装間隔
		希釈剤				
現場	下地処理	SSPC-SP-10 (ISO Sa2.1/2以上) もしくはSSPC-SP-3 (ISO St3以上)				4時間以内
	下塗一層目	ヒートトップS-300プライマー赤錆 ヒートトップ S シンナー	刷毛	5~10%	20μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	5~20%		
	下塗二層目	ヒートトップS-300プライマー赤錆 ヒートトップ S シンナー	刷毛	5~10%	20μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	5~20%		
	上塗一層目	ヒートトップS-300上塗 色物 ヒートトップ S シンナー	刷毛	5~10%	20μm	4時間以上 7日以内
			エアレス	5~20%		
上塗二層目	ヒートトップS-300上塗 色物 ヒートトップ S シンナー	刷毛	5~10%	20μm	7日以上	
		エアレス	5~20%			
養生						

4. 塗料 ・ヒートトップS-300プライマー赤錆 (変性シリコーン樹脂系耐熱塗料)
 ・ヒートトップS-300上塗 色物 (変性シリコーン樹脂系耐熱塗料)
5. 特徴 ・作業性の良い、標準型の耐熱塗装 上塗調色可能。