

## ヒートトップ S-400 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  
適用 ・ 耐熱性 400℃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	39%	シリコーン変性樹脂
	顔料	41%	耐熱体質顔料
	添加剤	7%	特殊添加剤
	溶剤	13%	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	1.33			
		揮発分	0.87			
	粘度	80KU				
	不揮発分	62%				
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
指蝕		40分	20分	10分	10分	
加熱硬化		180℃×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				
	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 <sup>2</sup>	0.20kg/m <sup>2</sup>			
		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状況により予告なく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-400上塗シルバー  
・ ヒートトップS-400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。

## ヒートトップ S-400 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  
適用 ・耐熱性 400℃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	39%	シリコーン変性樹脂
	顔料	41%	耐熱体質顔料
	添加剤	7%	特殊添加剤
	溶剤	13%	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				
	比重	塗料	1.33			
		揮発分	0.87			
	粘度	80KU				
	不揮発分	62%				
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
指触		40分	20分	10分	10分	
加熱硬化		180℃×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				
	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 <sup>2</sup>	0.20kg/m <sup>2</sup>			
	標準膜厚	20μm	20μm			
	ウェット膜厚	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状況により予告なく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-400上塗シルバー  
・ヒートトップS-400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。

## ヒートトップ S-400 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
- 概要 ・ 耐熱性 400℃以下
- ・ 鉄部用標準型の上塗り塗料 シルバー色

成分	項目	組成比	主原料
	樹脂	45%	シリコーン変性樹脂
	顔料	33%	耐熱体質顔料、金属顔料
	添加剤	3%	特殊添加剤
	溶剤	19%	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				
	比重	塗料	1.10			
		揮発分	0.87			
	粘度	20秒				
	不揮発分	51%				
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
指触		40分	20分	10分	10分	
加熱硬化		180℃×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℃				
項目		内容				
塗装	素地調整	ブラストSa2.5, SP10				
	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 <sup>2</sup>	0.16kg/m <sup>2</sup>			
		標準膜厚	10 μm	10 μm		
	ウエット膜厚	35 μm	35 μm			
	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)				
	塗り重ね時間	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 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-400プライマー
- ・ ヒートトップSLZ-1300N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

## ヒートップ S-400 上塗 各色

- 系統名 ・ シリコーン樹脂系耐熱塗料上塗り  
概要 ・ 耐熱性 400℃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	46%	シリコーン樹脂
	顔料	44%	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	各色				
	比重	塗料	1.4			
		揮発分	0.87			
	粘度	78KU				
	不揮発分	68%				
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
		指蝕	40分	20分	10分	10分
		加熱硬化	230℃×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				
	使用シンナー	ヒートップ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 <sup>2</sup>	0.20kg/m <sup>2</sup>			
	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。

- 適合下塗 ・ ヒートップS-400プライマー  
・ ヒートップSLZ-1300N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. **1145**

鉄鋼 400℃ 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 ・300℃から400℃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 ・シルバー色仕上げ

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)				4時間以内
	下塗一層目	ヒートトップS-400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-400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-400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-400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-400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-400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 **1147**

鉄鋼 400℃ 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
  - ・300℃から400℃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)				4時間以内
	下塗一層目	ヒートトップS-400プライマーグレー	刷毛	5~10%	20 $\mu$ m	
		ヒートトップ S シンナー	エアレス	5~20%		4時間以上7日以内
	下塗二層目	ヒートトップS-400プライマーグレー	刷毛	5~10%	20 $\mu$ m	
		ヒートトップ S シンナー	エアレス	5~20%		4時間以上7日以内
	上塗一層目	ヒートトップS-400上塗 色物	刷毛	5~10%	20 $\mu$ m	
		ヒートトップ S シンナー	エアレス	5~20%		4時間以上7日以内
	上塗二層目	ヒートトップS-400上塗 色物	刷毛	5~10%	20 $\mu$ m	
ヒートトップ S シンナー		エアレス	5~20%	7日以上		
養生						

4. 塗料
  - ・ヒートトップS-400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-400上塗 色物 (純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 400℃ 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 ・300℃から400℃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 ・シルバー色仕上げ

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)				4時間以内
	下塗一層目	ヒートトップS-400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-400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-400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-400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-400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-400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 400℃ 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
  - ・300℃から400℃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)				4時間以内
	下塗一層目	ヒートトップS-400プライマー赤錆 ヒートトップ S シンナー	刷毛	5~10%	20 $\mu$ m	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-400プライマー赤錆 ヒートトップ S シンナー	刷毛	5~10%	20 $\mu$ m	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-400上塗 色物 ヒートトップ S シンナー	刷毛	5~10%	20 $\mu$ m	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-400上塗 色物 ヒートトップ S シンナー	刷毛	5~10%	20 $\mu$ m	7日以上
			エアレス	5~20%		
	養生					

4. 塗料
  - ・ヒートトップS-400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-400上塗 色物 (純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。