



熱研化学工業(株)  
製品性状説明書

## ヒートトップ S-200 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 200℃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	41%	シリコーン変性樹脂
	顔料	44%	耐熱体質顔料
	添加剤	3%	特殊添加剤
	溶剤	12%	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	1.34			
		揮発分	0.87			
	粘度	80KU				
	不揮発分	65%				
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
指蝕		40分	20分	10分	10分	
加熱硬化		120℃×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 <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-200上塗シルバー  
・ ヒートトップS-200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-200 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 200℃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	42%	シリコーン変性樹脂
	顔料	43%	耐熱体質顔料
	添加剤	3%	特殊添加剤
	溶剤	12%	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	1.36			
		揮発分	0.87			
	粘度	80KU				
	不揮発分	65%				
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
		指蝕	40分	20分	10分	10分
		加熱硬化	120℃×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	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 <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。

- 適合上塗 ・ ヒートトップS-200上塗シルバー  
・ ヒートトップS-200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-200 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 200℃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	39%	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	25%	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	1.07			
		揮発分	0.87			
	粘度	20秒				
	不揮発分	46%				
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
		指触	40分	20分	10分	10分
		加熱硬化	120℃×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	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 <sup>2</sup>	0.16kg/m <sup>2</sup>			
	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 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-200プライマー  
・ ヒートトップSLZ-900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-200 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 200℃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℃	
	指蝕	40分	20分	10分	10分	
	加熱硬化	120℃×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	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 <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-200プライマー  
・ ヒートトップSLZ-900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. **1125**

鉄鋼 200℃ 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 ・100℃から200℃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-3 (ISO St3以上)				4時間以内
	下塗一層目	ヒートップS-200プライマーグレー ヒートップ 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	ヒートップS-200プライマーグレー ヒートップ 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	ヒートップS-200上塗シルバー ヒートップ 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	ヒートップS-200上塗シルバー ヒートップ 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 ・ヒートップS-200プライマーグレー (変性シリコーン樹脂系耐熱塗料)  
 ・ヒートップS-200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. 1127

鉄鋼 200℃ 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
  - ・100℃から200℃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-3 (ISO St3以上)				4時間以内
	下塗一層目	ヒートトップS-200プライマーグレー	刷毛	5~10%	20μm	
		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-200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-200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-200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%			
	養生					7日以上

- 4. 塗料
  - ・ヒートトップS-200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-200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 200℃ 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
  - ・100℃から200℃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-3 (ISO St3以上)				4時間以内
	下塗一層目	ヒートトップS-200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-200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-200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-200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-200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-200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 200℃ 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
  - ・100℃から200℃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-3 (ISO St3以上)				4時間以内
	下塗一層目	ヒートトップS-200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-200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-200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-200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-200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-200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。