

ボイラーペイント AP-150 説明書

AP-150は、ギルソナイト、変性合成樹脂、リン片状顔料、及び芳香族系溶剤等から成る黒色ペースト状の成分を基本とし、その乾燥塗膜は耐久性はもちろんのこと、その他に防食性、耐水性等に優れた特性をもちております。

AP-150は、吹き付け塗り、刷毛塗りにて塗布できる一液型の塗料です。色相は、黒色です。一般性状、及び乾燥塗膜の試験結果は、次の通りです。

一般性状 (AP-150)

容器中での状態	均一ペースト状
作業性	吹き付け塗り、刷毛塗り、ロールバケ
比重 (20℃)	1.18±0.03
加熱残分	64±3%
乾燥時間	硬化養生 3日以上 (20℃)

乾燥塗膜の試験結果

項目	試験方法	結果
密着性	1mmゴバン目テープテスト	95/100以上である
耐衝撃性	1/2"×300g×200mm	割れ、剥がれなし
鉛筆硬度	三菱鉛筆ユニにて	3~4B
エリクセン	5mm押しだし	割れ、剥がれなし
耐水性	JIS K-5400 8.19 (1か月)	異常なし
耐温水性	70℃温水浸漬試験(1か月)	異常なし
耐塩水噴霧性	JIS K-5400 9.1 (200時間)	異常なし

*ダル鋼板に60~80μm塗布後、3日間常温乾燥した塗膜にて実施。

使用 方 法

1. 素地調整 錆、油分、水分、ほこり等を入念に除去し、よく清掃して下さい。

2. 塗 装 AP-150を20～35 μ m厚に均一に2回塗装して下さい。
防錆（防食性）を重要視する場合は、塗り残しや塗りむらのないようにし、塗り回数を増やして下さい。（3～4回）

塗装方法としてはハケ塗り、ローラーバケ塗り、エアレス塗装等が可能です。専用シンナーにて、塗装方法にあった希釈率を選定して下さい。気温によっても異なりますが、次の数値を参考にして下さい。

ハケ塗り、ローラーバケ塗り…………… 5～10%（重量%）
エアレス塗装 …………… 0～ 5%（重量%）

希釈、及び器具の洗浄には専用シンナーを使用してください。ラッカーシンナーのようにアルコール系の溶剤を含むものは使用しないでください。

AP-150の標準使用量は塗装方法や被塗物の形状や被塗面の状態により異なりますが、1 m^2 あたり（1回塗り）120g～180gを目安として下さい。

塗装間隔は3時間以上として下さい。（at20 $^{\circ}$ C）

3. 乾 燥 最終塗装後、養生期間としては3日以上取って下さい。特に、膜厚が厚い場合（塗装回数が3～4回）や内面塗装などの時十分通気して乾燥させて下さい。また、塗膜が柔軟ですので、短時間のうちに塗装面に物を積み重ねないで下さい。

4. 注意事項

AP-150は危険物第4類第2石油類であり、第2種有機溶剤が含まれていますので、塗装中、及び乾燥中は火気厳禁とし、通風をよくしてください。

AP-150はギルソナイト類を含む為、乾燥後も耐油性は強くありません。油類と常時接触する部分等への使用は避けてください。

製品容量

AP-150は次の容量で御願いしております。
御購入の際は、塗料販売店へ御申付け下さるよう御願いたします。

4 kg入り……………丸缶

16kg入り……………18ℓ グリス缶

熱研化学工業株式会社

ボイラーペイント AP-150

概要 耐熱性 70℃以下(合成樹脂系)

成分	項目	組成比	主な原材料
	樹脂	55%	合成樹脂系
	顔料	30%	着色、防錆、体質顔料
	添加剤	4%	各種添加剤
	溶剤	11%	芳香族系、その他

塗料特性

項目		結 果		備 考
性 状	色	黒		
	比重	1.18		比重カップ at20℃
	粘度	100KU		KU値はストーマ at20℃
	不揮発分	64%		105℃×1時間
性 能	密着性	100/100		1mm方眼セロテープ
	衝撃性	200mm		1/2R×300g
	鉛筆硬度	3~4B		三菱鉛筆ユニ
	エリクセン	5mm		20.00φ±0.05押出
	塩水噴霧性	200時間		5%食塩水 35±1℃
塗 装	耐水性	30日		常温浸漬試験
	塗 装 法	刷毛塗り	エアレス	kg/ m ² ・1回 μm at20℃
		サンドブラスト処理SSPC-SP6 or SIS-Sa2.0		
	希釈率	5~10%	0~5%	
	標準使用量	0.12	0.18	
	標準膜厚	20	20	
塗り重ね時間	3時間以上			
そ の 他	引火点	27℃		
	発火点	240℃		
	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		

NEKKEN

熱研化学工業株式会社

塗 装 仕 様 書

耐熱性 70℃以下

平成18年5月10日

適用	ボイラーペイント AP-150 塗装仕様								
素地調整 及び 前処理	<p>サンドブラスト処理にて、SIS規格 Sa2.0以上に調整して下さい。 被塗物上にある油脂、水分など、塗料に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 ください。不可能な場所はディスクサンダーなどにて、同程度まで入念にケレン してください。</p>								
工 程	使用塗料	色相	塗装 回数	塗装法	希釈率 (重量%)	膜厚 μm/回	標準使用量 g/m ² ・回	塗装 間隔	乾燥 条件
	ボイラー ペイント AP-150	黒	3~ 4回	エアレス または 刷毛	0~10	20~30	120~180	3時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
その他	<p>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。 塗装前に塗料をよく攪拌してください。 希釈剤は専用シンナーを使用してください。 養生期間としては3日必要です。</p>								



熱研化学工業株式会社