

ヒートトップ A-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
- 概要** ・ 耐熱性 300℃以下
 ・ 鉄部用、耐熱耐薬品型の下塗り塗料 グレー色
 ・ 耐熱耐薬品雰囲気下の機器外面及びドライガス雰囲気下のダクト等の内面用。

成分	項目	組成比	主原料
	樹脂	40%	シリコーン変性樹脂
	顔料	38%	耐熱体質顔料
	添加剤	4%	特殊添加剤
	溶剤	18%	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	1.24			
		揮発分	0.87			
	粘度	80KU				
	不揮発分	56%				
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
指蝕		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	300mm				
	鉛筆硬度	2H				
	エリクセン	3mm				
	塩水噴霧性	72時間				
	耐酸性	30日浸漬				
特性	引火点	13℃				
	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A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	0.2kg/m ²			
		標準膜厚	20 μm	20 μm		
	ウエット膜厚	45 μm	45 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1石油類 第2種有機溶剤含有物 キシレン、エチルベンゼン、 トルエン、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A-300上塗

- 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 A-300 上塗 黒

- 系統名** ・ シリコーン変性樹脂系耐熱塗料
- 概要** ・ 耐熱性 300℃以下
 ・ 鉄部用、耐熱耐薬品型の上塗り塗料 黒色
 ・ 耐熱耐薬品雰囲気下の機器外面及びドライガス雰囲気ダクト等の内面用。

成分	項目	組成比	主原料
	樹脂	40%	シリコーン変性樹脂
	顔料	38%	耐熱体質顔料
	添加剤	4%	特殊添加剤
	溶剤	18%	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	黒					
	比重	塗料	1.19				
		揮発分	0.87				
	粘度	80KU					
	不揮発分	52%					
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃	
指蝕		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	300mm					
	鉛筆硬度	2H					
	エリクセン	3mm					
	塩水噴霧性	72時間					
	耐酸性	30日浸漬					
特性	引火点	13℃					
	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A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	0.2kg/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1石油類 第2種有機溶剤含有物 キシレン、エチルベンゼン トルエン、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。

適合下塗 ・ ヒートトップA-300 プライマー

- 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。

ヒートトップ A-300 上塗 グレー

- 系統名** ・ シリコーン変性樹脂系耐熱塗料
- 概要** ・ 耐熱性 300℃以下
 ・ 鉄部用、耐熱耐薬品型の上塗り塗料 グレー色
 ・ 耐熱耐薬品雰囲気下の機器外面及びドライガス雰囲気ダクト等の内面用。

成分	項目	組成比	主原料
	樹脂	40%	シリコーン変性樹脂
	顔料	38%	耐熱体質顔料
	添加剤	4%	特殊添加剤
	溶剤	18%	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	1.24			
		揮発分	0.87			
	粘度	80KU				
	不揮発分	56%				
	乾燥	気温	5℃	20℃	30℃	40℃
指蝕		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	300mm				
	鉛筆硬度	2H				
	エリクセン	3mm				
	塩水噴霧性	72時間				
	耐酸性	30日浸漬				
特性	引火点	13℃				
	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A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	0.2kg/m ²			
	標準膜厚	20 μm	20 μm			
	ウエット膜厚	45 μm	45 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1石油類 第2種有機溶剤含有物 キシレン、エチルベンゼン トルエン、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A-300プライマー

- 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 **6130**

鉄鋼 300℃ 内面 耐熱耐薬 ドライガス雰囲気 現地塗装

- 1. 塗装系の種類・名称 ・変性シリコーン樹脂系耐熱耐薬品塗料
- 2. 適用箇所 ・200℃から300℃までの耐熱性の要求される箇所
・乾燥した薬品ガス雰囲気の内面
・塗装完了後三ヶ月以内に加熱される機器
- 3. 仕上色調 ・黒色仕上げ

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				
現地	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	ヒートップA-300プライマーグレー ヒートップ A 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A-300プライマーグレー ヒートップ A 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A-300 上塗 黒 ヒートップ A 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	ヒートップA-300 上塗 黒 ヒートップ A シンナー	刷毛	5~10%	20μm	7日以上	
		エアレス	5~20%			
	養生					

- 4. 塗料 ・ヒートップA-300プライマー グレー (変性シリコーン樹脂系耐熱耐薬品性塗料)
・ヒートップA-300上塗 黒 (変性シリコーン樹脂系耐熱耐薬品性塗料)
- 5. 特徴 ・作業性の良い、乾燥した薬品ガス雰囲気内面に使用する耐熱耐薬品塗装

塗装仕様書

仕様No

鉄鋼 300℃ 内面 耐熱耐薬 ドライガス雰囲気 現地塗装

1. 塗装系の種類・名称 ・変性シリコーン樹脂系耐熱耐薬品塗料
2. 適用箇所 ・200℃から300℃までの耐熱性の要求される箇所
 ・乾燥した薬品ガス雰囲気の内面
 ・塗装完了後三ヶ月以内に加熱される機器
3. 仕上色調 ・グレー色仕上げ

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				
現地	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	ヒートップA-300プライマーグレー ヒートップ A 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A-300プライマーグレー ヒートップ A 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A-300 上塗 グレー ヒートップ A 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	ヒートップA-300 上塗 グレー ヒートップ A シンナー	刷毛	5~10%	20μm	4時間以上 7日以内	
		エアレス	5~20%			
養生						7日以上

4. 塗料 ・ヒートップA-300プライマー グレー (変性シリコーン樹脂系耐熱耐薬品性塗料)
 ・ヒートップA-300上塗 グレー (変性シリコーン樹脂系耐熱耐薬品性塗料)
5. 特徴 ・作業性の良い、乾燥した薬品ガス雰囲気内面に使用する耐熱耐薬品塗装