

# ヒートップ SL-300 タイプ

概要 耐熱性 300℃以下用(シリコン樹脂系耐熱塗料)

下塗 プライマーグレー、赤錆 : 上塗 シルバー、各色

成分	項目	プライマー		上塗		主な原材料
		グレー	赤錆	シルバー	各色	
	樹脂	48%	48%	42%	41%	シリコン変性タイプ
	顔料	42%	42%	34%	46%	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	3%	3%	3%	2%	特殊添加剤
	溶剤	7%	7%	21%	11%	芳香族系、その他

## 塗料特性

項目		結果						備考		
		プライマー			上塗					
性状	色相	グレー	赤錆	シルバー	各色					
	比重	1.38	1.38	1.08	1.40			比重カップ at20℃		
	粘度	80KU	80KU	20秒	82KU			KU値はスターマー、秒値はFC#4 at20℃		
	不揮発分	69%	69%	49%	67%			105℃×1時間		
性能	密着性	100/100						1mm方眼セロテープ		
	衝撃性	500mm						1/2R×500g		
	鉛筆硬度	H						三菱鉛筆ユニ		
	エリクセン	5mm						20.00φ±0.05押し出し		
	促進耐候性	200時間						ウェザー・オ・メーター		
	塩水噴霧性	96時間						5%食塩水 35±1℃		
塗装	塗装法	ハケ塗り	吹付塗り	ハケ塗り	吹付塗り	ハケ塗り	吹付塗り			
	素地調整	プラスト処理 SSPC・SP 10 or SIS・Sa 2.5						プラスト処理不可能な場合は、SIS St-3		
	希釈率	5~10	5~20	5~10	5~20	0~3	0~3	5~10	5~20	重量%
	標準使用量	0.15	0.20	0.15	0.20	0.11	0.16	0.15	0.20	kg/m <sup>2</sup> /1回
	標準膜厚	20	20	20	20	10	10	20	20	μm
その他	塗り重ね時間	4時間以上						at 20℃		
	引火点	25℃			30℃		25℃			
	発火点	480℃			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、エチルベンゼン等									

# 塗 装 仕 様 書

耐熱性 300℃以下

年 月 日

適 用	ヒートトップ SL-300 耐熱標準塗装仕様								
素地調整 及び 前処理	ブラスト処理にて、ISO規格 Sa 2.5 に調整して下さい。 被塗物上にある油脂、水分など、塗料に悪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下さい。								
工 程	使用塗料	色調	塗装 回数	塗装法	希釈率 (重量%)	膜厚 ( $\mu$ /回)	標準使用量 ( $g/m^2$ /回)	塗装 間隔	乾燥 条件
下 塗	ヒートトップ SL-300 プライマー	グレー または 赤錆	2回	吹付塗り または 刷毛塗り	5~20	20	150~200	4時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
上 塗	ヒートトップ SL-300 上塗	シルバー	2回	吹付塗り または 刷毛塗り	0~3	10	110~160	4時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
又は	ヒートトップ SL-300 上塗	指定各色	2回	吹付塗り または 刷毛塗り	5~20	20	150~200	4時間 以上 (20℃)	常温 乾燥
その他	◎ 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。 ◎ 希釈剤は、SLシンナーを使用して下さい。 ◎ 塗装前に塗料を良く攪拌して使用して下さい。 ◎ 塗装間隔は20℃を標準としていますので、気温により調整して下さい。								

熱研化学工業株式会社