

ヒートップ SL-400 タイプ

(長期暴露タイプ)

SL-400タイプは、標準型S-400の防錆力を更に向上させた長期暴露用の耐熱塗料です。S-400と同じ400℃までの塗膜性能に加え、S-400では錆が発生することもあるある長期暴露においても安心して使用できる防錆力を持つ塗料です。また、暴露期間により仕様が異なります。

成分	樹脂	シリコンワニス樹脂系
	顔料	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	特殊添加剤
	溶剤	芳香族系溶剤

性能

項目	条件	結果			
		プライマー グレー	プライマー 赤錆	上塗 シルバー	上塗 指定各色
粘度	フォードカップ #4	—	—	20秒	—
	スターマー粘度計	80KU	80KU	—	78KU
比重	比重カップ	1.34	1.34	1.10	1.41
耐熱温度	400℃ 10時間	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
エリクセン	5mm 押し出し	異常なし	異常なし	異常なし	異常なし
硬度	三菱鉛筆ユニ	H	H	H	H
衝撃	デュポン式 500g1/2R	50cm OK	50cm OK	50cm OK	50cm OK
塩水噴霧性	5%食塩水 35℃	96時間	96時間	96時間	96時間
促進耐候性	ウエザー・オメーター	200時間	200時間	200時間	200時間

●230℃ 30分焼付け後のデータです。

●塗料性状は、20℃で計測した物です。

熱研化学工業株式会社

ヒートップ SL-400 タイプ (長期暴露タイプ)

概 要 耐熱性 400℃以下(シリコン樹脂系耐熱塗料)

下塗 プライマー グレー : 上塗 シルバー、各色

成 分	項 目	プライマー	シルバー	各色	主な原材料
	樹 脂	39%	45%	46%	シリコン変性タイプ
	顔 料	41%	33%	44%	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	7%	2%	3%	特殊添加剤
	溶 剤	13%	20%	7%	芳香族系

塗料特性

項 目		結 果						備 考
		プライマー		シルバー		各 色		
性 状	色 相	グレー		シルバー		各 色		比重カップ at20℃ KU値はスターマー、秒値はFC#4 at20℃ 105℃×1時間
	比 重	1.34		1.10		1.41		
	粘 度	80KU		20秒		78KU		
	不揮発分	65%		51%		68%		
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	重量% kg/m ² /1回 μm at 20℃
	素地調整	プラスト処理 SSPC・SP 10 or SIS・Sa 2.5						
	希釈率	5~10	5~20	0~3	0~3	5~10	5~20	
	標準使用量	0.15	0.20	0.11	0.16	0.15	0.20	
	標準膜厚	20	20	10	10	20	20	
	塗り重ね時間	4時間以上						
そ の 他	引火点	25℃						
	発火点	480℃						
	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						

ヒートップ SL-400 タイプ (長期暴露タイプ)

概要 耐熱性 400℃以下(シリコン樹脂系耐熱塗料)

下塗 プライマー 赤錆 : 上塗 シルバー、各色

成分	項目	プライマー	シルバー	各色	主な原材料
	樹脂	39%	45%	46%	シリコン変性タイプ
	顔料	41%	33%	44%	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	7%	2%	3%	特殊添加剤
	溶剤	13%	20%	7%	芳香族系

塗料特性

項目		結果						備考
		プライマー		シルバー		各色		
性 状	色相	赤錆		シルバー		各色		比重カップ at20℃ KU値はスターマー、秒値はFC#4 at20℃ 105℃×1時間
	比重	1.34		1.10		1.41		
	粘度	80KU		20秒		78KU		
	不揮発分	65%		51%		68%		
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	重量% kg/m ² /1回 μm at 20℃
	素地調整	ブラスト処理 SSPC・SP 10 or SIS・Sa 2.5						
	希釈率	5~10	5~20	0~3	0~3	5~10	5~20	
	標準使用量	0.15	0.20	0.11	0.16	0.15	0.20	
	標準膜厚	20	20	10	10	20	20	
	塗り重ね時間	4時間以上						
そ の 他	引火点	25℃						
	発火点	480℃						
	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						

塗 装 仕 様 書

耐熱性 400℃以下

年 月 日

適 用	ヒートトップ SL-400 耐熱標準塗装仕様								
素地調整 及び 前処理	<p>ブラスト処理にて、SIS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。</p>								
工 程	使用塗料	色調	塗装 回数	塗装法	希釈率 (重量%)	膜厚 (μ /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-400 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-400 上塗 シルバー	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
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。 ◎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。 ◎上塗りを刷毛塗りすると、SL-400プライマーがにじむ場合があります。 エアレス、スプレー塗りするとにじみが起きにくくなります。 ◎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。</p>								

熱研化学工業株式会社

塗 装 仕 様 書

耐熱性 400℃以下

年 月 日

適 用	ヒートトップ SL-400 耐熱標準塗装仕様								
素地調整 及び 前処理	プラスト処理にて、SIS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 (μ /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-400 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-400 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。 ◎上塗りを刷毛塗りすると、SL-400プライマーがにじむ場合があります。 エアレス、スプレー塗りするとにじみが起きにくくなります。 ◎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