

ヒートトップ SL-600 タイプ

(長期暴露タイプ)

SL-600タイプは、標準型S-600の防錆力を更に向上させた長期暴露型耐熱塗料です。塗装後稼働するまでに長期間の暴露を要するような場合、標準型のS-600では錆が発生することがあるためSL-600を使用して下さい。また、暴露期間により仕様が異なります。

成分	樹脂	純シリコンワニス
	顔料	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	溶剤	芳香族系溶剤、その他

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	—
	ストーマー粘度計	80KU	80KU	—	78KU
比重	比重カップ	1.44	1.35	1.10	1.41
耐熱温度	600℃ 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	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℃	72時間	72時間	72時間	72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。

ヒートップ SL-600 タイプ

(長期暴露タイプ)

概要 耐熱性 600℃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	36%	37%	46%	シリコンタイプ
	顔料	50%	31%	44%	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	1%	2%	3%	特殊添加剤
	溶剤	13%	30%	7%	芳香族系、その他

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値はストーマ、秒はFC#4at20℃ 105℃×1時間
	比重	1.44		1.10		1.41		
	粘度	80KU		20秒		78KU		
	不揮発分	68%		43%		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押出
	促進耐候性	200時間						ウェザー・オ・メータ
	塩水噴霧性	72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 at20℃
	素地調整	サンドブラスト処理 SSPC-SP10 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 有害物質表示	第2種有機溶剤含有 キシレン、エチルベンゼン						



ヒートップ SL-600 タイプ

(長期暴露タイプ)

概要 耐熱性 600℃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	49%	39%	46%	シリコンタイプ
	顔料	40%	32%	44%	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	2%	1%	3%	特殊添加剤
	溶剤	9%	28%	7%	芳香族系、その他

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値はストーマ、秒はFC#4at20℃ 105℃×1時間
	比 重	1.35		1.10		1.41		
	粘 度	80KU		20秒		78KU		
	不 揮 発 分	65%		43%		68%		
性 能	密 着 性	100/100						1mm方眼セロテープ 1/2R×500g 三菱鉛筆ユニ 20.00φ±0.05押出 ウェザー・オ・メータ 5%食塩水 35±1℃
	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						
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 at20℃
	素 地 調 整	サンドブラスト処理 SSPC・SP10 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 区 画	第4類第2石油類						
	有 機 溶 剤 含 有 物 質 表 示	第2種有機溶剤含有 キシレン						



塗 装 仕 様 書

耐熱性 600℃以下

年 月 日

適 用	ヒートトップ SL-600 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-600 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-600 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	◎ 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-600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

塗 装 仕 様 書

耐熱性 600℃以下

年 月 日

適 用	ヒートップ SL-600 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	ヒートップ SL-600 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	ヒートップ SL-600 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-600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