

ヒートップ S L - 2 0 0 タイプ

(長期暴露タイプ)

長期暴露用耐熱塗料S L - 2 0 0タイプは、標準型耐熱塗料S - 2 0 0の防錆力を更に向上させた製品です。塗装終了後、稼動まで長時間の暴露を要する様な場合に長期暴露用のS Lタイプを使用して下さい。

成 分	樹脂	シリコーン変性タイプ
	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

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	—	80Ku
比 重	比重カップ	1.34	1.36	1.07	1.40
耐熱温度	200℃ 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	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

●120℃ 60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

ヒートツブ SL-200 タイプ

概要 耐熱性 200℃以下(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	41 %	44 %	40 %	42 %	シリコン変性タイプ
	顔料	44 %	44 %	33 %	45 %	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	3 %	4 %	3 %	3 %	特殊添加剤
	溶剤	12 %	8 %	24 %	10 %	芳香族系

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	1.36	1.07	1.40					
	粘度	80 KU	80 KU	20秒	80 KU					
	不揮発分	65 %	65 %	46 %	70 %					
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	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 ISO・Sa2.5								
	希釈率	5~10	5~20	5~10	5~20	0~3	0~3	5~10	5~20	
	標準使用量	0.15	0.20	0.15	0.20	0.11	0.16	0.15	0.20	
	標準膜厚	20	20	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℃				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、イソブタノール(シルバーに含有) ブチルセロソルブ(シルバー、上塗黒色系に含有)								

塗 装 仕 様 書

耐熱性 200℃以下

年 月 日

適 用	ヒートトップ SL-200 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 (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-200 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-200 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-200 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