



Hi-Tech Paint  熱研化学工業株式会社

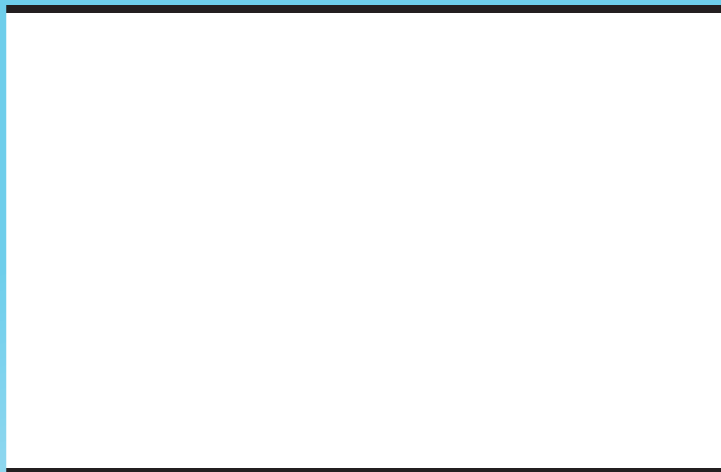
<http://www.nekken-kagaku.co.jp>

本社・工場 〒577-0004 大阪府東大阪市稲田新町2-10-1 TEL(06)6745-4118 FAX(06)6745-4158
西日本営業部 〒577-0004 大阪府東大阪市稲田新町2-10-1 TEL(06)6745-4118 FAX(06)6745-4158
東日本営業部 〒210-0013 神奈川県川崎市川崎区新川通1-11-203 TEL(044)233-8201 FAX(044)233-8202

NEKKEN HEATOP NEKKEN HEATOP

耐熱塗料

■ 総合カタログ ■
Nekken Chemical Industry Co.,Ltd.



ごあいさつ

当社は昭和50年6月創業以来「顧客第一」「誠意・信頼」「共生」を経営方針として、約45年に亘り東大阪市にて事業を展開してまいりました。その長年に亘る豊富な経験と技術により、当社独自の耐熱塗料「ヒートトップ」の開発に成功しました。耐熱塗料が単に熱に耐えるだけでなく、「耐候性・耐酸性・耐油性・耐温水性・耐長期曝露性」など使用条件の多様化に合わせた特性を備えた耐熱塗料が要求されていることをいち早く察知し、超高温用セラミック系塗料「セラトップ」を始めとした特殊用途の塗料を数多く開発に繋げる事が出来ました。また、環境を重視し、VOC対策として優れた特許申請済み水系耐熱塗料「アクアヒート」も商品化して、おかげさまでご好評を得ております。

平成24年1月にISO9001の認証を取得し、多様化するお客様ニーズにお応え出来るよう品質マネジメントシステムの継続的な向上を目指しております。これらの活動を通じ、熱研化学工業株式会社はお客様の困り事を解決できる開発型メーカーとしてより良い商品をお客様に提供し、より一層皆様のお役にたてるよう精進していく所存です。

今後とも変わらぬご支援ご愛顧を頂きますよう、心よりお願い申し上げます。

代表取締役社長 **伊藤 悦之**



■ 概要

社名 熱研化学工業株式会社

所在地 本社・工場・西日本営業部
〒577-0004 大阪府東大阪市稲田新町2-10-1
TEL(06)6745-4118 FAX(06)6745-4158
URL: <http://www.nekken-kagaku.co.jp>

東京営業所・東日本営業部
〒210-0013 神奈川県川崎市川崎区新川通1-11-203
TEL(044)233-8201 FAX(044)233-8202

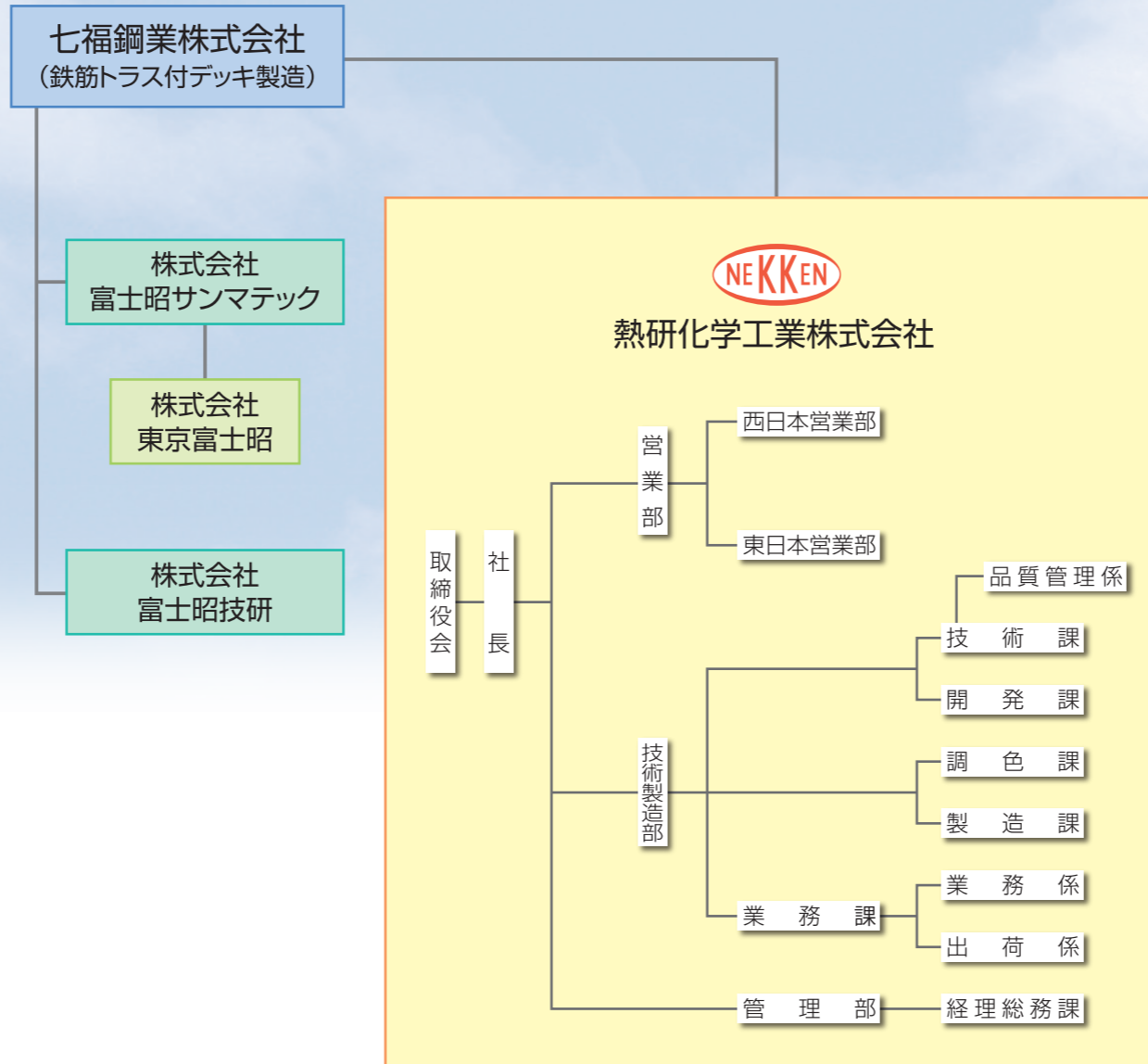
設立 昭和50年6月

役員 代表取締役社長 伊藤 悦之
常務取締役 河合 康幸
取締役兼営業部長 篠原 俊介
非常勤取締役 田中 文太
非常勤取締役 武田 信久
監査役 磯部 英雄

資本金 1,500万円

取引銀行 阿波銀行／東大阪支店
三菱UFJ銀行／東大阪中央支店
三井住友銀行／徳庵支店

■ 組織



■ 沿革

- 昭和50年 現在地に創業。
- 昭和52年 本社・工場を増設。
- 昭和53年 関東営業所を東京営業所として統合し都内台東区に開設。
- 昭和54年 耐熱耐酸性内面塗料 AX-200が石油メーカーの大型原油タンク内面に採用。
- 昭和55年 耐熱耐酸性内面塗料 HS-250が鉄鋼メーカーの熱風炉内面に採用。
- 昭和56年 耐熱・重防食塗料 SLZ-1300(一液性シリコン樹脂系シンクリッチ塗料)が鉄鋼、鋳業メーカーの集塵機ダクト用塗料として採用。
- 昭和57年 工場設備増強として、危険物倉庫を増設。
- 昭和60年 工場設備増強として、危険物倉庫、特殊分散機を増設。
- 昭和61年 セラミックス系塗料 セラトップを開発。
- 昭和63年 耐熱耐酸性塗料 AI-250を開発。石油メーカー等に採用される。
- 平成元年 資本金10,000,000円に増資。
- 平成 3年 非鉄金属用塗料 STAコートシリーズを開発。
- 平成 4年 セラミックス系塗料 セラトップ応用製品、大阪府技術向上奨励費補助開発品となる。
- 平成 5年 大阪府建設局、道路防音壁にSTAコートV2型が採用。
- 平成 6年 各都市公共ゴミ焼却場煙突内面に耐熱耐酸性塗料 AI-250が採用。
- 平成 7年 ノンスリップ系塗料スベラナイトシリーズを開発。
- 平成 8年 浴槽用塗料バストップを開発。
- 平成10年 耐熱耐酸性塗料 AI-250が東大阪市ブランド品に認定される。
- 平成12年 生産性アップの為の新工場、新危険物倉庫完成。
- 平成13年 第二危険物倉庫完成、新本社事務棟完成。
- 平成15年 資本金15,000,000円に増資。
- 平成17年 研究開発部門の設備増強及び機器分析室の完成。
- 平成18年 レーザー印刷用耐熱ラベルの開発。
- 平成20年 分析能力アップの為の新型分析機の導入。環境対応型水系耐熱塗料 アクアヒート開発。
- 平成22年 七福鋼業(株)グループに参入。
- 平成24年 ISO9001 認証取得。
- 平成26年 水系耐熱塗料製造設備導入。
- 平成30年 常温硬化タイプの開発。

熱に係る高機能塗料分野を主に、環境に配慮した
独創的な商品を創り出し、社会に貢献します。



品質マネジメントシステム



● 品質マネジメントシステム ISO9001 ●
QMS: Quality Management System

ISO9001とは、組織が品質マネジメントシステム(QMS:Quality Management System)を確立し、文書化し、実施し、かつ、維持すること。また、その品質マネジメントシステムの有効性を継続的に改善するために要求される規格です。具体的には、品質マネジメントシステムの有効性を改善するため、プロセスアプローチを採用し、組織内において、プロセスを明確にし、その相互関係を把握し、運営管理することとあわせて、一連のプロセスをシステムとして適用します。品質保証を通じて社会的な信頼や顧客満足の上を目指します。



ネッケンヒートトップスタンダードタイプは、各種プラント機器の鉄部に使用される耐熱性・耐食性が優れた耐熱塗料です。シルバー色以外の調色も可能で、作業性・経済性が優れています。

■ 特長 ■

- 100℃～650℃の温度使用に耐えられます。(シリコン樹脂系耐熱塗料)
- 耐熱性、耐食性が優れています。
- 一液型で、刷毛、ローラー、スプレー塗りいずれも作業性が良好です。
- シルバー色には1回塗りで膜厚が厚く塗装できるHBタイプがあります。
- 鉛・クロムは使用していない環境に配慮した商品となっております。
- 上塗としてGSタイプも塗装可能です。(P.02)

■ 用途 ■

各種プラントの熱のかかる送風機、熱交換器、煙突、集塵機、加熱炉、ボイラー等の外面。

■ 荷姿 ■

15kg,4kg(専用シンナーは16ℓ,4ℓ)

■ 商品内容 ■

商品名(耐熱温度)	色調	乾燥膜厚	希釈率(重量%)		標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)		
		μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間	
S-100(100℃以下) S-200(200℃以下) S-300(300℃以下)	プライマー	グレー、赤錆	20μm	5～10	5～20	0.15kg	0.20kg	4時間以上	7日以内
	上塗	シルバー	10μm	0～3	0～3	0.11kg	0.16kg	↑	↑
		指定各色	20μm	5～10	5～20	0.15kg	0.20kg	↑	↑
S-400(400℃以下) S-600(600℃以下)	プライマー	グレー、赤錆	20μm	5～10	5～20	0.15kg	0.20kg	4時間以上	7日以内
	上塗	シルバー	10μm	0～3	0～3	0.11kg	0.16kg	↑	↑
		指定各色	20μm	5～10	5～20	0.15kg	0.20kg	↑	↑
600～ 650℃	スーパープライマー	グレー	20μm	5～10	5～20	0.16kg	0.22kg	4時間以上	7日以内
	スーパー上塗	シルバー	10μm	0～3	0～3	0.11kg	0.16kg	↑	↑

●希釈にはSタイプはSシンナーをスーパープライマー・上塗はヒートトップスーパーシンナーを使用してください。 ●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。

●指定各色及びヒートトップスーパーは、受注生産品の対応となります。

■基本的に外面用塗料であり、外面用塗料を機器内面に塗装した場合に薬品性(酸性・アルカリ性)ガス等の成分を含んだ空気に直接触れた場合、耐薬品性の機能を持ち合わせておりませんので塗膜の変色および劣化により剥離や発錆の原因となります。

●急加熱要素がある場合、HN-600(P.04)をご参照ください。

●耐塩害や重防食仕様の場合、SLZタイプ(P.03)との組み合わせで対応できます。

注)厚膜にならないよう、膜厚管理をお願いいたします。

スタンダードタイプ塗装での注意事項

- ① 素地調整について：素材表面の油分はシンナーで拭き取り、ISO Sa2.5以上のブラスト処理を行ってください。ブラスト処理が不可能な場合はサンダー等の動力工具を使用して、黒皮、旧塗膜、錆等の異物を完全に除去し、ISO St3.0以上(P.22表参照)の処理を行ってください。素地調整後エアブロー等により、入念に表面の埃等を除去し、直ちに下塗りを行ってください。(400℃・600℃タイプの場合は、ISO Sa2.5以上のブラスト処理を行ってください。)
- ② 気温5℃以下や湿度85%以上では塗装しないでください。
- ③ 下塗1層目は、素地となじみを向上させるために、刷毛塗りをおすすめします。
- ④ 塗装間隔(インターバル)オーバーとなった場合はサンドペーパーで全面目粗し後に塗装してください。
- ⑤ 塗料の使用量は、被塗物の形状や表面状態、塗装条件によって増減する事があります。
- ⑥ 塗料は開缶後、容器の底の沈殿物を確認の上、均一になるまでよく攪拌混合してください。
- ⑦ 保管は密閉して通風のよい危険物倉庫に火気厳禁で保管してください。

※この商品案内及び各種塗料説明書に記載の性状、及び特性値は改良の為、お断りなく変更することがあります。

当社スタンダードSタイプの上塗調色品での光沢をアップしたもので、3～5分程度の艶があります。照明器具、ガス器具、ストーブ、エンジンカバー等に使用されています。

■ 荷姿 ■

15kg,4kg(専用シンナーは16ℓ,4ℓ)

■ 商品内容 ■

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚	希釈率(重量%)		標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)	
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間
100℃まで	GS-100 上塗	艶有り指定各色	20μm	5～10	0～10	0.15kg	0.20kg	4時間以上	7日以内
200℃まで	GS-200 上塗	艶有り指定各色	20μm	5～10	0～10	0.15kg	0.20kg	4時間以上	7日以内
300℃まで	GS-300 上塗	艶有り指定各色	20μm	5～10	0～10	0.15kg	0.20kg	4時間以上	7日以内

●希釈にはSシンナーを使用してください。 ●プライマーは温度に適したスタンダードタイプのプライマーを使用してください。

●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。

■基本的に外面用塗料であり、内面に使用した場合には十分な性能を維持できない可能性があります。

●受注生産品の対応となります。

※3分艶・5分艶等の艶指定及び艶調整は不可となります。

NEKKEN HEATOP | 長期曝露タイプ (艶無し)

【長期曝露タイプ】

スタンダードタイプより加熱硬化前の耐食性能を向上したタイプです。新設プラント等の塗装後加熱されるまでの期間が長いケースに最適です。

■ 特長 ■

- 100℃～600℃の温度使用に耐えられます。(シリコン樹脂系耐熱塗料)
- 加熱前の常温、耐食性がすぐれています。
- 一液型で、刷毛、ローラー、スプレー塗りいずれも作業性が良好です。

■ 用途 ■

塗装後稼働まで時間のかかる各種プラント

■ 荷姿 ■

15kg,4kg(専用シンナーは16ℓ,4ℓ)

■ 商品内容 ■

商品名(耐熱温度)	色調	乾燥膜厚	希釈率(重量%)		標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)		
		μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間	
SL-100(100℃以下) SL-200(200℃以下) SL-300(300℃以下)	プライマー	グレー、赤錆	20μm	5～10	5～20	0.15kg	0.20kg	4時間以上	30日以内
	上塗	シルバー	10μm	0～3	0～3	0.11kg	0.16kg	↑	↑
		指定各色	20μm	5～10	5～20	0.15kg	0.20kg	↑	↑
SL-400(400℃以下) SL-600(600℃以下)	プライマー	グレー、赤錆	20μm	5～10	5～20	0.15kg	0.20kg	4時間以上	30日以内
	上塗	シルバー	10μm	0～3	0～3	0.11kg	0.16kg	↑	↑
		指定各色	20μm	5～10	5～20	0.15kg	0.20kg	↑	↑

●希釈にはSLシンナーを使用してください。 ●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。

●受注生産品の対応となります。

■基本的に外面用塗料であり、内面に使用した場合には十分な性能を維持できない可能性があります。



キューボラ頂部の排ガス処理装置の外表

NEKKEN HEATOP 重防食タイプ〔艶無し〕

【重防食タイプ】

スタンダードタイプより耐候性、耐食性を向上させた耐熱塗料であり、沿岸部等で通常より耐食性が求められる箇所に最適です。各種タイプがございますが、塗料の組み合わせにより、耐久性に差があり、この仕様の決定には必ず当社営業担当までご相談ください。

ステンレス箔耐熱塗料

■ 特長 ■

スーパーディフェンスはステンレス箔を含有した上塗り塗料です。色は限定されますが、耐食性・耐塩害性・耐衝撃性・耐摩耗性が優れており、各種プラント外面用に最適です。下塗りは要求事項に合わせた当社下塗りを選定使用してください。

■ 荷姿 ■

15kg,4kg(専用シンナーは16ℓ,4ℓ)

■ 商品内容 ■

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚		希釈率(重量%)		標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)	
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間	
300℃まで	スーパーディフェンス SD-300	シルバーグレー	20μm	5~10	5~20	0.15kg	0.20kg	4時間以上	30日以内	
600℃まで	スーパーディフェンス SD-650	シルバーグレー	20μm	5~10	5~20	0.15kg	0.20kg	4時間以上	30日以内	

●下塗りに関しては、各種要求条件により変わりますので選定には当社営業員までご相談ください。
 ●希釈にはSDシンナーを使用してください。 ●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。 ●受注生産品の対応となります。 ●調色不可
 ■基本的に外面用塗料であり、内面に使用した場合には十分な性能を維持できない可能性があります。

有機系耐熱ジンクプライマー

■ 特長 ■

シリコン系樹脂に金属亜鉛末を分散させた高耐食性の耐熱塗料用のプライマーです。
 ●この塗料は重防食用のプライマーとして当社上塗りの選択幅が広く、各種上塗りが使用できます。
 ●SLZタイプはエポキシ変性シリコン樹脂系ジンクプライマーであり、S-600プライマーZはストレートシリコン樹脂系ジンクプライマーです。いずれも特に耐塩害性が優れています。

■ 用途 ■

高度な耐食性、耐久性が要求される屋外プラント機器類、輸出入設備類。

■ 荷姿 ■

16kg,4kg(専用シンナーは16ℓ,4ℓ) ※S-600プライマーZは15kg,4kg

■ 商品内容 ■

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚		希釈率(重量%)		標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)	
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間	
250℃まで	SLZ-900 プライマー	グレー	20μm	5~10	10~20	0.20kg	0.25kg	24時間以上	60日以内	
350℃まで	SLZ-1100 プライマー	グレー	20μm	5~10	10~20	0.20kg	0.25kg	24時間以上	60日以内	
450℃まで	SLZ-1300N プライマー	グレー	30μm	5~10	10~20	0.25kg	0.33kg	24時間以上	60日以内	
600℃まで	S-600 プライマーZ	グレー	20μm	5~10	5~20	0.16kg	0.22kg	4時間以上	60日以内	

●希釈にはSLZはSLZシンナー、S-600はSシンナーを使用してください。 ●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。
 ●受注生産品の対応となります。 ●調色不可
 ■基本的に外面用塗料であり、内面に使用した場合には十分な性能を維持できない可能性があります。

NEKKEN HEATOP 熱間塗装用〔艶無し〕

【熱間塗装タイプ】

熱間塗装タイプは塗装する機器が加熱された状態で塗装する事ができるタイプです。熱がかかっている為に下地処理等が不十分な状態で塗装されるので、長期の耐久性には難があり、補修塗りとしての使用が主です。ただし、熱間とはいえ塗装できる温度の限界があります。

■ 用途 ■

各種プラントの加熱中の補修塗装。

■ 荷姿 ■

15kg,4kg(専用シンナーは16ℓ,4ℓ)

■ 商品内容 ■

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚		希釈率(重量%)		標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)	
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間	
200℃まで	Z-150 プライマー	グレー	—	5~20	5~20	使用量は塗装時の温度によって変わります。目安としては プライマー 0.25~0.30kg 上塗シルバー 0.17~0.22kg	—	1日以内		
	Z-150 上塗	シルバー	—	5~15	5~15		—	1日以内		
600℃まで	Z-250 プライマー	グレー	—	5~20	5~20		—	1日以内		
	Z-250 上塗	シルバー	—	5~15	5~15		—	1日以内		

●希釈にはZシンナーを使用してください。
 ●受注生産品の対応となります。 ●調色不可
 ■基本的に外面用塗料であり、内面に使用した場合には十分な性能を維持できない可能性があります。
 ※塗装可能温度としてZ-150は120℃、Z-250は200℃までです。

NEKKEN HEATOP 急加熱タイプ〔艶無し〕

【急加熱タイプ】

塗装塗膜に急激に温度がかかると、塗膜中の残留溶剤が気化し塗膜内部に気泡が生じます。この気泡が発生すると塗膜の劣化が早くなり耐食性が低下してしまいます。急加熱タイプはこの気泡の発生を防ぎ、塗膜の耐久性はスタンダードタイプと同等の性能を持ったものです。

■ 用途 ■

急激な加熱のある機器類、自動車マフラー類、自家発電排気系。

■ 荷姿 ■

15kg,4kg(専用シンナーは16ℓ,4ℓ)

■ 商品内容 ■

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚		希釈率(重量%)		標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)	
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間	
600℃まで	HN-600 上塗	HN-600 プライマー	グレー	20μm	0~10	5~25	0.15kg	0.20kg	4時間以上	7日以内
		シルバー	10μm	0~10	5~25	0.11kg	0.16kg	↑	↑	
		黒	20μm	5~10	5~20	0.15kg	0.20kg	↑	↑	
		限定色	20μm	5~15	10~30	0.15kg	0.20kg	↑	↑	

※限定色は無彩色(日塗工番号N系)となります。
 ●希釈にはHNシンナーを使用してください。 ●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。
 ●受注生産品の対応となります。
 ■基本的に外面用塗料であり、内面に使用した場合には十分な性能を維持できない可能性があります。

NEKKEN AquaHeat 水系耐熱塗料(環境対応型)〔艶無し〕

当社の水系耐熱塗料『アクアヒート』は、VOC対策・環境対応型の耐熱塗料であり、消防法の区分は非危険物になっております。塗装方法も溶剤型に近い性質を有しており、作業環境にも配慮した塗料となっております。

■ 特長 ■

- 鉄鋼素材専用の耐熱塗料です。
- 100℃～600℃の温度使用に耐えられます。
- 耐熱性、耐食性がすぐれています。
- 刷毛、ローラー、スプレー塗りいずれも作業性が良好です。



■ 用途 ■

鉄鋼製屋内外プラント及び機器設備の外表面

■ 荷姿 ■

- 下塗 二液型プライマー20kgセット,4kgセット(WZタイプ)【混合比 主剤:粉末=8:2】(重量比)
 - 下塗 一液型プライマー15kg,4kg(LVPタイプ,WSPタイプ)
 - 上塗 一液型上塗15kg,4kg(Wタイプ,LVタイプ)
- ※二液型プライマーの液体と粉末の別売は行っておりません。

■ 商品内容 ■

新商品 『有機則・特化則ともに対応!』従来品より更に低溶剤化に成功!

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚	希釈率(重量%)		標準使用量(／㎡・回)		塗装間隔(20℃)	
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間
100℃ ～300℃	LVP-300 プライマー	グレー	20μm	0～5	0～5	0.15kg	0.20kg	6時間以上	4日以内
	LV-300	シルバー	10μm	0～3	0～3	0.10kg	0.14kg	↑	↑
300℃ ～600℃	WZ-600 プライマー	グレー	20μm	0～10	0～10	0.15kg	0.20kg	↑	↑
	W-600	シルバー	10μm	0～5	0～5	0.10kg	0.15kg	↑	↑

【従来品】

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚	希釈率(重量%)		標準使用量(／㎡・回)		塗装間隔(20℃)	
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間
100℃ ～300℃	WSP-300 プライマー	グレー、赤錆	20μm	0～5	0～5	0.15kg	0.20kg	6時間以上	4日以内
	WZ-300 プライマー	赤錆	20μm	0～5	0～5	0.15kg	0.20kg	↑	↑
	W-300	シルバー	10μm	0～3	0～3	0.11kg	0.16kg	↑	↑
	W-300	指定各色	20μm	0～3	0～5	0.15kg	0.20kg	↑	↑
200℃ ～500℃	WZ-500 プライマー	グレー	20μm	0～10	0～10	0.15kg	0.20kg	↑	↑
	W-500	シルバー	10μm	0～5	0～5	0.11kg	0.16kg	↑	↑
	W-500	指定各色	20μm	0～5	0～10	0.15kg	0.20kg	↑	↑

- 希釈には蒸留水を使用してください。 ● 外面塗装以外には使用しないでください。
- 乾燥膜厚は性能下限膜厚です。 ● 二液型混合時は重量比でお願いいたします。
- 受注生産品の対応となります。

■ 水系と溶剤系との比較 ■

当社商品	水系			水系		溶剤系	
	WSP-300 プライマー	WZ-300 プライマー	W-300 シルバー	LVP-300 プライマー	LV-300 シルバー	S-300 プライマー	S-300 上塗シルバー
耐熱性	300℃ 異常なし			300℃ 異常なし		300℃ 異常なし	
鉛筆硬度	HB	B	H	HB	HB	H	H
指触乾燥(20℃)	30分	30分	30分	30分	30分	20分	20分
塗重時間(20℃)	6時間以上	6時間以上	6時間以上	6時間以上	6時間以上	4時間以上	4時間以上

当社商品	水系		水系		溶剤系	
	WZ-500 プライマー	W-500 シルバー	WZ-600 プライマー	W-600 シルバー	S-600 プライマー	S-600 上塗シルバー
耐熱性	500℃ 異常なし		600℃ 異常なし		600℃ 異常なし	
鉛筆硬度	2H	H	H	H	H	H
指触乾燥(20℃)	30分	30分	30分	30分	20分	20分
塗重時間(20℃)	6時間以上	6時間以上	6時間以上	6時間以上	4時間以上	4時間以上

※各塗料における特性値は塗料性状表をご参照願います(弊社ホームページのPDFダウンロードより入手お願い致します)。

■ 塗料情報 ■ 【非危険物】

商品名	WSP-300プライマー	WZ-300プライマー	W-300シルバー	W-300指定各色
特化則対応	○	○	○	色相による
有機則対応	×	×	×	○

商品名	WZ-500プライマー	W-500シルバー	W-500指定各色
特化則対応	○	○	色相による
有機則対応	○	○	○

商品名	LVP-300プライマー	LV-300シルバー	WZ-600プライマー	W-600シルバー
特化則対応	○	○	○	○
有機則対応	○	○	○	○

※各塗料における有機溶剤含有量はSDSをご参照願います(弊社ホームページのPDFダウンロードより入手お願い致します)。

水系耐熱塗装での注意事項

- ① 塗装のできる素材は鉄鋼素材のみです。合金鋼、他の素材についてはご相談ください。
- ② 塗装の前処理はブラスト処理が基本です。ISO Sa2.5以上に仕上げてください。前処理が不十分の場合、塗膜の剥離及び短期間で錆発生に繋がりますので要注意です。
- ③ 水に濡れた素材に直接塗布しないでください。素材表面が乾燥している状態でなければ塗装不良が発生します。
- ④ 塗装器具としては、刷毛・ローラー・スプレー塗装機が使用可能ですが、塗布膜厚、作業性に合った器具をご使用ください。
- ⑤ 降雨時はもちろん高湿度の時は塗装しないでください。
- ⑥ 塗料はよく攪拌してからご使用ください。
- ⑦ 希釈剤として水道水の使用は可能ですが、できれば蒸留水をご使用ください。
- ⑧ 希釈する際の希釈率は規定の希釈率を守ってください。過希釈はタレ・ハジキ等を生じやすくなり、膜厚の確保が難しくなります。
- ⑨ 使用した器具類は水道水で洗えますが、その洗浄液については下水道には流せません。処理タンクにまとめて産廃処理業者に処理を委託してください。
- ⑩ 常温にて乾燥した塗膜は水に溶けにくくなりますので、更に洗浄したい場合は洗浄用シンナーをお使いください。

【常温硬化一液タイプ】

RTHシリーズは、常温環境下でも塗膜硬度が確保されるシリコン樹脂をベースとした一液型の耐熱塗料です。

■ 特長 ■

- 特殊添加剤と高分子シリコン樹脂の使用により常温硬化性、硬度、貯蔵安定性を確保しました。
- 遮断性をアップすることで耐食性向上と耐熱性の両立を図りました。 ● プライマーレスでも効果を発揮します。
- 当社他製品との塗り重ねにも対応しております。(塗り重ね性については御相談ください)

■ 荷姿 ■

15kg,4kg (RTHシンナーは16ℓ,4ℓ)

■ 商品内容 ■

適用素材	RTH-300	RTH-600
鉄	○	○
ステンレス	×	○(540℃以下)

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚		希釈率(重量%)		標準使用量(㎡/回)		塗装間隔(20℃)		養生期間
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間		
常温 ~300℃	RTH-300	シルバー	25μm	0~3	0~3	0.20kg	0.25kg	4時間以上	7日以内	3日以上	
常温 ~600℃	RTH-600	シルバー	25μm	0~3	0~3	0.20kg	0.25kg	4時間以上	7日以内	3日以上	

● 希釈はRTHシンナーを使用してください。 ● 乾燥膜厚は性能下限膜厚です。 ● 受注生産品の対応となります。
※開缶後は使い切ってください。開缶後の長期保管した場合塗料がゲル化する可能性があります。 ● 調色不可

■ 鋼板への直接塗装の場合 ■

- 前処理については、耐熱温度(Max)300℃以下はSt3.0以上(電動工具)、300℃を超える場合はSa2.5(プラスト処理)となります。

● RTH-300シルバー塗装仕様

基本塗装仕様(鋼板へ施工時)

工程	使用塗料	塗装回数	塗装方法	乾燥膜厚
素地調整	ISO規格Sa2.5以上プラスト処理【又はSt3.0以上(電動工具)】			
塗装1回目	ヒートトップRTH-300シルバー	1回	刷毛・ローラー又は吹付	25μm
塗装2回目	ヒートトップRTH-300シルバー	1回	刷毛・ローラー又は吹付	25μm

● RTH-600シルバー塗装仕様

基本塗装仕様(鋼板へ施工時)

工程	使用塗料	塗装回数	塗装方法	乾燥膜厚
素地調整	ISO規格Sa2.5以上プラスト処理【300℃以下での条件ではSt3.0以上(電動工具)】			
上塗1回目	ヒートトップRTH-600シルバー	1回	刷毛・ローラー又は吹付	25μm
上塗2回目	ヒートトップRTH-600シルバー	1回	刷毛・ローラー又は吹付	25μm

※ステンレスへの対応温度は540℃以下となります。

ヒートトップRTHシリーズ塗装時の注意事項

- 素地調整について：素材表面の油分はシンナーで拭き取り、耐熱温度(Max)300℃以下はSt3.0以上(電動工具)、300℃を超える場合はSa2.5(プラスト処理)にて処理を行ってください。素地調整後エアブロー等により、入念に表面の埃等を除去し、直ちに塗装を行ってください。
- 被塗物の油脂、湿気、塵埃、水分その他の有害な付着物は完全に除去してください。
- 気温5℃以下や湿度85%以上では塗装しないでください。
- 塗料をよく攪拌して使用してください。
- 塗装間隔(インターバル)オーバーとなった場合はサンドペーパーで全面目粗し後に塗装してください。
- 塗料の使用量は、被塗物の形状や表面状態、塗装条件によって増減する事があります。
- 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ください。
- 塗料の取り扱い、安全情報に関する詳細内容については塗料性状表及び製品安全データシート(SDS)をご参照ください。

【常温硬化二液タイプ】

MH-600は二液型にすることにより、加熱されなくてもある程度硬化が進行し、常温環境下でも塗膜硬度が確保される塗料です。加熱される前に輸送や養生されるケースに最適です。

■ 特長 ■

- 常温~600℃の温度使用に耐えられます。
- 耐熱性、耐食性、耐擦り傷性が優れています。
- 刷毛、ローラー、スプレー塗りいずれも作業性が良好です。
- 適応素材
鉄部
- 当社他製品との塗り重ねにも対応しております。
ヒートトップ Sタイプ
ヒートトップ SLZタイプ

常温硬化タイプ・従来タイプの特徴比較			
品名		MH-600	S-600
塗膜硬度	常温時	硬度B 【常温乾燥3日】	硬度4B~6B 【常温乾燥3日】
	加熱後	硬度H 【250℃×60分以上】	硬度H 【250℃×60分以上】
特徴	荷姿	2液型 【主剤:硬化剤=25:1】	1液型
	可使時間	4時間以内(20℃)	—

■ 荷姿 ■

15.6kgセット,4.16kgセット(MHシンナーは16ℓ,4ℓ)【混合比 主剤:硬化剤=25:1】(重量比)

■ 商品内容 ■

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚		希釈率(重量%)		標準使用量(㎡/回)		塗装間隔(20℃)	
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間	
常温 ~600℃	MH-600 プライマー	グレー	20μm	0~10	0~15	0.15kg	0.20kg	4時間以上	30日以内	
	MH-600 上塗	シルバー	10μm	0~3	0~3	0.11kg	0.16kg	↑	↑	
	MH-600 上塗	各色	20μm	0~10	5~15	0.15kg	0.20kg	↑	↑	

● 希釈にはMHシンナーを使用してください。 ● 乾燥膜厚は性能下限膜厚です。 ● 混合時は重量比でお願いいたします。

● 受注生産品の対応となります。

※主剤・硬化剤の別売は行っていません。

ヒートトップMH-600タイプ塗装時の注意事項

- 素地調整について：素材表面の油分はシンナーで拭き取り、ISO Sa2.5以上のプラスト処理を行ってください。素地調整後エアブロー等により、入念に表面の埃等を掃除し、直ちに下塗りを行ってください。
- 被塗物の油脂、湿気、塵埃、水分その他の有害な付着物は完全に除去してください。
- 気温5℃以下や湿度85%以上では塗装しないでください。
- 塗料をよく攪拌して使用してください。
- 塗装間隔(インターバル)オーバーとなった場合はサンドペーパーで全面目粗し後に塗装してください。
- 塗料の使用量は、被塗物の形状や表面状態、塗装条件によって増減する事があります。
- 硬化剤混入後よく攪拌してからシンナーで希釈(希釈率は重量比)してください。
- 硬化剤の混合比は主剤:硬化剤=25:1(重量比)となっております。
- 硬化剤混合後の可使時間にご注意ください(塗料性状表参照)。
- 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ください。
- 塗料の取り扱い、安全情報に関する詳細内容については塗料性状表及び製品安全データシート(SDS)をご参照ください。

NEKKEN HEATOP | ステンレス用タイプ〔艶無し〕

ステンレス素材専用の耐熱塗料です。

■ 特長 ■

- プライマー不要のステンレス素材専用の耐熱塗料です。
- 200℃～600℃の温度使用に耐えられます。
- 耐熱性、耐食性がすぐれています。
- 一液型で、刷毛、ローラー、スプレー塗りいずれも作業性が良好です。

■ 用途 ■

ステンレス製化学プラント機器類

■ 荷姿 ■

15kg,4kg(専用シンナーは16ℓ,4ℓ)

■ 商品内容 ■

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚	希釈率(重量%)		標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)	
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間
300℃まで	ST-300	シルバー	10μm	0~3	0~3	0.11kg	0.16kg	4時間以上	7日以内
		指定各色	20μm	5~10	5~20	0.15kg	0.20kg	↑	↑
600℃まで	ST-600	シルバー	10μm	0~3	0~3	0.11kg	0.16kg	↑	↑
		指定各色	20μm	5~10	5~20	0.15kg	0.20kg	↑	↑

●希釈にはSTシンナーを使用してください。 ●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。

●受注生産品の対応となります。

■基本的に外面用塗料であり、内面に使用した場合には十分な性能を維持できない可能性があります。

ステンレス品塗装での注意事項

- ① 素地調整について: 素材表面の付着油脂分をシンナーで拭き取り後、ブラスト処理または動力工具等にて錆・異物を除去し、入念に表面の埃等を除去し、直ちに塗装を行ってください。他のステンレス表面処理材質、内容についての素地調整方法については当社にご相談ください。
- ② ステンレス材は鋼材に比べ熱膨張率が高い為、塗装膜厚を厚くすると、素材の膨張についていけずハクリ現象を起こすことがあります。規定膜厚を守るように塗布してください。
- ③ 気温5℃以下あるいは湿度85%以上では塗装しないでください。
- ④ 塗布1層目は、素地となじみを向上させるために、刷毛塗りをおすすめします。
- ⑤ 塗装間隔(インターバル)オーバーとなった場合はサンドペーパーで全面目粗し後に塗装してください。
- ⑥ 塗り替えに際し活膜部を残す場合は、たとえ錆がない場合でも動力工具で目粗しして、素地調整としてください。
- ⑦ 塗料の使用量は、被塗物の形状や表面状態、塗装条件によって増減する事があります。
- ⑧ 塗料は開缶後、容器の底の沈殿物を確認の上、均一になるまでよく攪拌混合してください。
- ⑨ 保管は密閉して通風のよい危険物倉庫に火気厳禁で保管してください。



バーストVS型伸縮継ぎ手

NEKKEN HEATOP 不メッキ用塗料 | MKA-600

溶融亜鉛メッキなどのマスキング用に開発されたMKA-600は、メッキを省きたい箇所に塗布してください。メッキ処理後剥がす事ができます。塗装完了後乾燥した塗膜は脱脂・酸洗いにも十分耐えられます。

■ 荷姿 ■ 16kgセット,4kgセット(専用シンナーは16ℓ,4ℓ)

※主剤・硬化剤の別売は行っておりません。

■ 商品内容 ■

耐熱温度	商品名	混合比率 (主剤:硬化剤)	色調	乾燥膜厚	希釈率(重量%)	標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)
				μm/回	刷毛	刷毛	最短時間	
500℃まで	MKA-600	8:2	黒、グレー	15~25μm	0~10	0.12~0.20kg		20分以上

●希釈にはMKA-600専用シンナーを使用してください。 ●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。

●混合時は重量比でお願いいたします。 ●受注生産品の対応となります。 ●調色不可

〈施工工程〉

- 塗装前に油分、水分、その他付着物をきれいに除去してください。
- 塗装完了後、乾燥時間は指触約10分、硬化約5時間以上です。(20℃)
- メッキ後の灰化塗膜はペーパー、ワイヤーブラシ等で除去してください。

NEKKEN CERATOP | 超高温タイプ〔艶無し〕

超高温タイプでプライマーレスのセラミック系耐熱塗料です。

■ 特長 ■

セラトップI型…一液型のセラミックス系塗料です。使用温度域は600~800℃です。

セラトップII型…一液型のセラミックス系塗料です。I型より更に高温域で使用できます。

使用温度域は800~1200℃です。素材に限定があります。(ステンレス素材推奨)

■ 荷姿 ■

15kg,4kg,1kg(専用シンナーは16ℓ,4ℓ,1ℓ)

■ 商品内容 ■

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚	希釈率(重量%)		標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)	
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間
800℃まで	セラトップI型	黒、グレー シルバーグレー	30~50μm	15~20	15~20	0.20kg	0.25kg	8時間以上	7日以内
1200℃まで	セラトップII型	黒、グレー	30~50μm	0~15	0~15	0.22kg	0.25kg	8時間以上	7日以内

●希釈にはセラトップ専用シンナーを使用してください。

●素地調整はISO規格Sa2.5以上でケレンを行ってください。

●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。 ●受注生産品の対応となります。 ●調色不可

■基本的に外面用塗料であり、内面に使用した場合には十分な性能を維持できない可能性があります。

耐熱性に耐酸性を加えた塗料で、ドライガス雰囲気下や湿潤雰囲気下においてそれぞれのタイプにて対応しております。求められる条件により様々な仕様がありますので、仕様決定には当社営業員までご連絡願います。

■ 用途 ■

耐熱耐酸雰囲気下のプラント機器及び、煙突、ダクト、各種装置の内面に使用。

【一液型耐熱耐酸塗料】

■ 特長 ■

Aタイプ……………一液型の為、作業性が良好。エポキシ変性シリコン樹脂タイプで耐熱耐酸性の両面で優れた機能を有しています。酸性雰囲気下のプラント機器外面及びドライガス雰囲気下の内面に使用。

AI-400タイプ…一液型変性シリコン樹脂タイプ。Aタイプの耐熱性向上品。

※圧力容器内面には適しません。

■ 荷姿 ■

15kg,4kg(専用シンナーは16ℓ,4ℓ)

■ 商品内容 ■

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚		希釈率(重量%)		標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)	
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間	
200℃まで	A-200 プライマー	グレー	20μm	5~10	5~20	0.15kg	0.20kg	4時間以上	7日以内	
	A-200 上塗	黒、グレー	20μm	5~10	5~20	0.15kg	0.20kg	↑	↑	
300℃まで	A-300 プライマー	グレー	20μm	5~10	5~20	0.15kg	0.20kg	4時間以上	7日以内	
	A-300 上塗	黒、グレー	20μm	5~10	5~20	0.15kg	0.20kg	↑	↑	
400℃まで	AI-400 プライマー	グレー	30μm	—	5~10	—	0.20kg	4時間以上	30日以内	
	AI-400 上塗	黒	40μm	—	5~10	—	0.22kg	↑	↑	

●希釈シンナーは、AタイプはAシンナーを、AI-400タイプはAI-400シンナーを使用してください。

●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。 ●受注生産品の対応となります。 ●調色不可

基本塗装仕様(300℃までの施工例)

工程	使用塗料	塗装回数	塗装方法	乾燥膜厚
素地調整	ISO規格Sa2.5以上プラスト処理(不可能な場合はISO規格St3.0以上)			
下塗1回目	ヒートトップA-300プライマーグレー	1回	刷毛・ローラー又は吹付	20μm
下塗2回目	ヒートトップA-300プライマーグレー	1回	刷毛・ローラー又は吹付	20μm
上塗1回目	ヒートトップA-300上塗グレー	1回	刷毛・ローラー又は吹付	20μm
上塗2回目	ヒートトップA-300上塗グレー	1回	刷毛・ローラー又は吹付	20μm



ホッパー(内面)



煙突(内面)



集塵機ダクト(内面)



集塵機ダクト(内面)

【二液型耐熱耐酸塗料】

■ 特長 ■

AXタイプ…二液型エポキシ変性シリコン樹脂タイプでAタイプより耐熱性、耐酸性、耐油性、防食性に優れています。石油タンク内面(液温75℃未満)、ウェットガス雰囲気でのダクト、ガス冷却塔の内面に使用。

AIタイプ…AXタイプより耐酸性、耐熱性を更にアップした二液型エポキシ変性シリコン塗料。耐温水性、耐塩水性、防食性の性能も具備しております。石油タンク内面(液温100℃未満)、酸性のウェットガス雰囲気での煙突、ダクト、熱交換器、排煙脱硫装置の煙道等、各種装置の内面に使用。

※圧力容器内面には適しません。

■ 荷姿 ■

16kgセット,5kgセット(専用シンナーは16ℓ,4ℓ)

※主剤・硬化剤の別売は行っておりません。

■ 商品内容 ■

耐熱温度	混合比	商品名	色調	乾燥膜厚		希釈率(重量%)		標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)	
				μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間	
200℃まで	主剤:硬化剤 8:2	AX-200 プライマー	赤錆	20μm	5~10	0~10	0.15kg	0.20kg	8時間以上	30日以内	
		AX-200 上塗	グレー	80μm	—	5~15	—	0.28kg★	10時間以上	↑	
250℃まで	主剤:硬化剤 9:1	AI-250	グレー	25μm	5~10	5~20	0.16kg	0.20kg	8時間以上	30日以内	
		AI-250 HB	グレー	70μm	—	5~15	—	0.28kg★	↑	↑	
300℃まで	主剤:硬化剤 9:1	AI-300S	グレー	25μm	0~10	0~10	0.16kg	0.20kg	8時間以上	30日以内	
		AI-300S HB	グレー	70μm	—	0~10	—	0.28kg★	↑	↑	

★はエアレス塗装限定です。 HBは厚膜タイプで主として上塗用として使用。

●希釈シンナーは、AXタイプはAXシンナーを、AIタイプは各種AIシンナーを使用してください。

●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。 ●二液型混合時は重量比でお願いいたします。 ●受注生産品の対応となります。 ●調色不可

基本塗装仕様(鋼製煙突塗装200℃以下の施工例)

工程	使用塗料	塗装回数	塗装方法	乾燥膜厚
素地調整	ISO規格Sa2.5以上プラスト処理			
下塗1回目	ヒートトップAI-250グレー	1回	刷毛・ローラー又は吹付	25μm
上塗1回目	ヒートトップAI-250 HBグレー	1回	吹付	70μm
上塗2回目	ヒートトップAI-250 HBグレー	1回	吹付	70μm

耐熱耐酸タイプ塗装での注意事項

- 素地調整について：素材表面の油分はシンナーで拭き取り、ISO Sa2.5以上のプラスト処理を行ってください。(A-200、A-300タイプについては、プラスト処理が不可能な場合はサンダー等の動力工具を使用して、黒皮、旧塗膜、錆等の異物を完全に除去し、ISO St3.0以上(P.22表参照)の処理を行ってください。)素地調整後エアブロー等により、入念に表面の埃等を掃除し、直ちに下塗りを行ってください。
- 気温5℃以下あるいは湿度85%以上では塗装しないでください。
- 下塗り1層目は、素地となじみを向上させるために、刷毛塗りをおすすめします。
- 塗装間隔(インターバル)オーバーとなった場合はサンドペーパーで全面目あらし後に塗装してください。
- 塗り替えに際し、活膜部を残す場合は、たとえ錆がない場合でも動力工具で目あらしして、表面の素地調整としてください。
- 塗料の使用量は、被塗物の形状や表面状態、塗装条件によって増減する事があります。
- 塗料は開缶後、容器の底の沈殿物を確認のうえ均一になるまでよく攪拌混合してください。
- 保管は密閉して通風のよい危険物倉庫に火気厳禁で保管してください。

【保温材下腐食(CUI)対策塗料】

CUIガード®は、耐熱性250℃を有する常温硬化二液タイプの保温下用塗料です。常温から250℃まで使用でき、防食性が高く保温材下腐食への対応が優れた塗料となっております。

■ 特長 ■

- 常温～250℃での使用に耐えられます。
- 特殊添加剤を適用することで常温硬化性を付与し、シリコン変性樹脂系を使用することで、硬度アップと防食性アップの両立を図りました。
- CUI(保温材下腐食)に強い耐熱塗料です。

■ 荷姿 ■

CUIガード®……16kgセット,5kgセット(CUIガードシンナーは16ℓ,4ℓ)

※主剤・硬化剤の別売は行っておりません。

■ 商品内容 ■

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚	希釈率(重量%)	標準使用量(ℓ/㎡・回)	塗装間隔(20℃)		養生期間	混合比率 (主剤:硬化剤)
			エアレス	エアレス	エアレス	最短時間	最長時間		
常温 ～250℃	CUIガード®	グレー	125μm	5～15	0.47kg	8時間以上	7日以内	7日以上	9:1

●希釈はCUIガードシンナーを使用してください。 ●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。
●混合時は重量比でお願いいたします。 ●受注生産品の対応となります。 ●調色不可

基本塗装仕様(エアレス限定)

工程	使用塗料(希釈シンナー)	希釈率	塗装方法	乾燥膜厚
素地調整	ISO規格Sa2.5以上ブラスト処理【又はSt3.0以上(電動工具)】			
塗装1回目	CUIガード(CUIガードシンナー)	5～15%	エアレス	125μm/回
塗装2回目	CUIガード(CUIガードシンナー)	5～15%	エアレス	125μm/回

CUIガード塗装時の注意事項

- ① 素地調整について：素材表面の油分はシンナーで拭き取り、ISO Sa2.5以上のブラスト処理を行ってください。ブラスト処理が不可能な場合はサンダー等の動力工具を使用して、旧塗膜、錆等の異物を完全に除去し、ISO St3.0以上の処理を行ってください。素地調整後エアブロー等により、入念に表面の埃等を除去し、直ちに下塗りを行ってください。
- ② 被塗物の油脂、湿気、塵埃、水分その他の有害な付着物は完全に除去してください。
- ③ 気温5℃以下や湿度85%以上では塗装しないでください。
- ④ 塗料をよく攪拌して使用してください。
- ⑤ 塗装間隔(インターバル)オーバーとなった場合はサンドペーパーで全面目粗し後に塗装してください。
- ⑥ 塗料の使用量は、被塗物の形状や表面状態、塗装条件によって増減する事があります。
- ⑦ 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ください。
- ⑧ 塗料の取り扱い、安全情報に関する詳細内容については塗料性状表及び製品安全データシート(SDS)をご参照ください。

耐沸騰水用 BW-100

特殊変性シリコン樹脂を使用した、二液型タイプの耐沸騰水用塗料で100℃まで対応できます。温水タンク(工業用)内面に塗布して錆、腐食の発生を防ぎます。

■ 荷姿 ■

16kgセット,4kgセット(専用シンナーは16ℓ,4ℓ)

※主剤・硬化剤の別売は行っておりません。

■ 商品内容 ■

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚	希釈率(重量%)		標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)		混合比率 (主剤:硬化剤)
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間	
100℃まで	BW-100	グレー	30μm	0～10	20～30	0.25kg	0.30kg	10分以上	30日以内	15:1

●希釈にはBW-100専用シンナーを使用してください。 ●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。 ●混合時は重量比でお願いいたします。
●受注生産品の対応となります。 ●調色不可 ●飲料水として使用する設備へは使用しないでください。

基本塗装仕様(100℃以下施工例)

工程	使用塗料	塗装回数	塗装方法	乾燥膜厚
素地調整	ISO規格Sa2.5以上ブラスト処理			
上塗	ヒートトップBW-100グレー	3～4回	刷毛・ローラー又は吹付	30μm/回

ボイラーペイントAP-150

ギルソナイト系、合成樹脂からなる黒色ペースト状の成分を基本とすることにより塗装作業性が良好で、70℃までの温水に対応可能です。

■ 荷姿 ■

16kg,4kg(専用シンナーは16ℓ,4ℓ)

■ 商品内容 ■

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚	希釈率(重量%)		標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)	
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間
70℃まで	AP-150	黒	20μm	5～10	0～5	0.12kg	0.18kg	3時間以上	30日以内

●希釈はAP-150専用シンナーを使用してください。 ●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。
●受注生産品の対応となります。 ●調色不可 ●飲料水として使用する設備へは使用しないでください。

基本塗装仕様(70℃以下施工例)

工程	使用塗料	塗装回数	塗装方法	乾燥膜厚
素地調整	ISO規格Sa2.5以上ブラスト処理(不可能な場合はISO規格St3.0以上)			
上塗	ボイラーペイントAP-150黒	3～4回	刷毛・ローラー又は吹付	20～30μm/回

このバストopp速乾形は使用許諾契約書を塗装業者様から頂く事になっており、許諾頂けなければ製品を販売できません。何卒ご理解頂きます様お願い申し上げます。

バストoppは浴槽のリメイクに適した二液型の特殊塗料です。FRP製の浴槽内外面に素晴らしい密着性を有します。塗装に関しては低圧スプレー塗装※1のみとなっております。**ホーロー・非鉄金属等の素材は塗装不可**



※写真はイメージです。

商品内容

商品名	色調	乾燥膜厚 (μm/回)	標準使用量 (kg/m ² ・回)	混合比率 (主剤:硬化剤)	希釈率 (%)	ポットライフ (混合後の可使用時間)	塗装間隔	
							最短時間	最長時間
バストopp速乾形プライマー	ホワイト	20	0.16	15:1	30	5時間	4時間	7日
バストopp速乾形上塗	標準色4色	20	0.16	8:2	15	3時間	4時間	7日
	調色	20	0.16	8:2	15	3時間	4時間	7日

- ポットライフは混合後の可使用時間です。この時間内で塗料を使い切ってください。 ●上塗の色見本以外の調色については、当社営業担当までご連絡ください。
- 希釈にはバストopp専用シンナーを使用してください。 ●希釈の際は先に硬化剤を入れてから希釈してください。
- 受注生産品の対応となります。
- ※主剤・硬化剤の別売は行っておりません。

基本塗装仕様

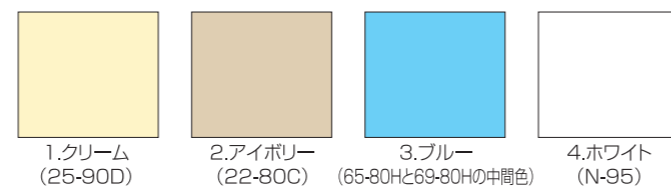
工程	使用塗料	塗装回数	塗装方法	塗布量	乾燥膜厚
素地調整	施工要領書にてご確認ください				
下塗	バストopp速乾形プライマーホワイト	1回	吹付	0.16kg/m ²	20μm
上塗	バストopp速乾形上塗標準色又は調色	1回	吹付	0.16kg/m ²	20μm

※1 イワタ ワイダー100クラス、M.O.SPRAYING Inc ABAC温風低圧塗装機等を推奨します。スプレーガンの口径は1.0mmを推奨します。

荷姿

プライマー……4kgセット, 1kgセット
 上塗……4kgセット, 1kgセット
 専用シンナー…4ℓ, 1ℓ

バストopp標準色



※上記色見本は印刷の為、実際の色と多少異なりますのでご了承ください。

変性アクリルエマルジョンと骨材との組み合わせによる一液型的水系スベリ止め塗料です。(屋内など降雨に影響されない場所の鋼板類への滑り止め)

特長

- M-333……… 各種鋼板への密着性も良く、臭気が少ないため屋内での塗装には最適です。**有機則、特化則**にも対応し、環境に配慮した塗料です。
- MWプライマー…一液型の変性エポキシエマルジョンのプライマーです。アクアスベラナイトとの密着が良好です。

荷姿

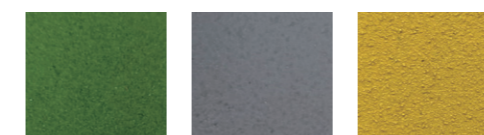
M-333……… 20kg, 4kg
 MWプライマー… 16kg, 4kg

商品内容

商品名	色調	乾燥膜厚 (μm/回)	塗装用具	希釈率(重量%)		塗装間隔(20℃)		標準使用量 (／m ² ・回)		塗装回数 (回)	仕上り面
				刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間	刷毛・ローラー	吹付		
M-333	各色	150~200	刷毛 長毛ローラー	0~3	—	12時間	7日	0.5kg	—	2	細目
MWプライマー	グレー	20~30	刷毛、吹付 短毛ローラー	0~5	0~5	6時間	7日	0.15kg	0.20kg	2	グレー

- アクアスベラナイトM-333はクロムグリーン、ライトグレー、イエローの3色で調色はできません。
- 歩行可能までの養生期間は、48h(20℃)確保してください。
- 素材について鋼板以外は担当までご確認ください。
- 受注生産品の対応となります。 ●調色不可

アクアスベラナイト各色



※上記色見本は印刷の為、実際の色と多少異なりますのでご了承ください。

アクアスベラナイト使用注意事項

- ① ディスクサンダー又はグラインダー等の電動工具により錆、旧塗膜を完全に除去し、鉄面を出してください。
- ② 被塗物上にある油脂、水分などの塗料に悪影響を及ぼすものは完全除去し、塗装面に付着した砂、鉄粉はエアブローなどにより、清浄な塗装面としてください。
- ③ 上記数値は標準値にて記入してありますが素地面の平滑度、環境要因によって変わります。
- ④ 塗料を良く攪拌して使用してください。
- ⑤ 塗装間隔は20℃での状態で記したのですが、湿度の影響により若干相違します。

NEKKEN スペラナイト | スペリ止め塗料 (一液型既調合タイプ)

合成特殊ゴムと合成樹脂及びスペリ止めの骨材との組み合わせによる一液型の既調合タイプのスペリ止め塗料で、各種素材との密着性が良く、従来のスペリ止め塗料より適用範囲が広がっています。鉄材には最良の密着性を有します。

■ 特長 ■

K-888 …… 難燃性、耐磨耗性、耐水性、耐候性に優れた強靱な塗膜を形成します。用途としてスリップ事故が起こりやすい非常階段、駐車場、船舶のデッキ等が最適です。

K-666 …… 一般塗料を塗装する要領で簡単に塗装できます。(軽歩行のみ)

KPプライマー …… スペラナイトの鉄面専用一液型変性エポキシ樹脂のプライマーです。スペラナイト各種との密着性が良好です。

ACプライマー …… 従来のスペラナイトKPプライマーの密着性・防錆力を向上させた鋼板用二液型変性エポキシ樹脂プライマーです。

■ 荷姿 ■

スペラナイト各色 …… 20kg, 4kg

KPプライマー …… 16kg, 4kg

ACプライマー …… 16kgセット, 4kgセット【混合比 主剤：硬化剤＝9：1】(重量比)

各種専用シンナー …… 16ℓ, 4ℓ

※主剤・硬化剤の別売は行っておりません。

■ 商品内容 ■

商品名	色調	乾燥膜厚 (μm)	希釈率(重量%)		標準使用量 (ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)		塗装回数 (回)	仕上り面	塗装用具
			刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間			
K-888	各色	800～1000	5～15	—	1.5kg	—	4時間	—	2	荒目	コテ 砂骨材用ローラー
K-666	各色	400～500	0～5	5～10	0.5kg	1.0kg	4時間	—	2	中目	刷毛、吹付 砂骨材用ローラー
KPプライマー	グレー	20～30	5～10	5～10	0.20kg	0.25kg	4時間	7日	1～2	グレー	刷毛、吹付 短毛ローラー
ACプライマー	グレー	30	5～10	5～10	0.16kg	0.20kg	4時間	7日	1～2	グレー	刷毛、吹付、ローラー

●スペラナイトK-888及びK-666にはスペラナイトシンナーを使用してください。

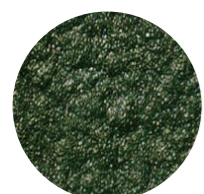
●スペラナイトKPプライマー及びACプライマーにはスペラナイトプライマーシンナーを使用してください。

●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。

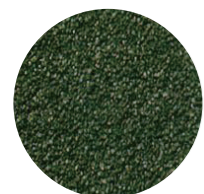
●二液型混合時は重量比でお願いいたします。

※素材の適性に関しては当社までご確認ください。 ※垂鉛メッキ面への塗装はできません。 ●調色不可

●スペラナイト各色



K-888 / 荒目



K-666 / 中目



●受注生産品の対応となります。
●上記カラー見本は印刷の為実際の色とは多少異なることがありますのでご了承ください。

スペラナイト鉄素材面への塗装

工程	No	項目	作業内容
		作業に入る前に	この作業を行う時の気温は5℃以上40℃以下、湿度は85%以下の換気の良い所で行ってください。
前処理	①	素材確認	素材の状態をよく確認してください。特に水がかぶっていた等の用件があれば、水を除き素材をよく乾燥させてください。
	②	サンディング	素材上の錆、旧塗膜を電動工具等を用いて完全に除去してください。錆、旧塗膜は密着性を低下させかつ耐久性を低下させますので確実に除去してください。(ISO規格St3.0以上)
	③	シンナー拭き	素材全面をウエスにシンナーをしみ込ませてふき取ってください。特に、油汚れ、付着ゴミ、研磨粉等の汚れを除去してください。
塗装	①	プライマー塗布	KPプライマー又はACプライマーを塗装面に刷毛、スプレーを用いて、まんべんなく塗布してください。
		インターバル	4時間以上7日以内にスペラナイトの塗布に入ってください。
	②	一回目塗布	K-888はコテ、砂骨材用ローラーを使用して塗布してください。 K-666は刷毛、砂骨材用ローラー、吹き付けにて塗布してください。
		インターバル	4時間以上放置の後2回目塗布に入ってください。
	③	二回目塗布	K-888はコテ、砂骨材用ローラーを使用して膜厚を均一に、仕上げ肌を調整しながら塗布してください。 K-666は刷毛、砂骨材用ローラー、吹き付けにて膜厚を均一に、仕上げ肌を調整しながら塗布してください。
		インターバル	塗装終了後4時間は塗膜表面にダメージを与えるような事はしないでください。
乾燥		塗膜上歩行可能時間	気温10度では28時間 気温20度では20時間 気温30度では12時間
			車両等の通行できる可能時間は歩行可能時間の2倍必要です。



立体駐車場床面 K-888塗布



ステンレス階段 K-666 ローラー塗布

スペラナイト使用注意事項

- 1 塗装前、素材表面から水分を必ず除去してください。
- 2 砂骨材用ローラーの使用は耐溶剤性が悪い為、一度の使い捨てとと考えてください。
- 3 スペラナイトは被塗物の形状、塗装方法により使用量が異なります。
- 4 養生日数は単品仕様の仕様書をご覧ください。
- 5 気温5℃以下あるいは湿度85%以上では塗装しないでください。
- 6 塗料は開缶後、容器の底の沈殿物を確認のうえ均一になるまでよく攪拌混合してください。
- 7 保管は密閉して通風のよい危険物倉庫に火気厳禁で保管してください。

NEKKEN HEATOP STAコート 非鉄金属用耐熱耐候性塗料〔艶有り〕

STAコートシリーズはステンレス及び非鉄金属向けの耐熱塗料であり、用途に応じ、下記3タイプがございますが、各タイプとも艶を有するのが特徴です。

■ 特長 ■

- V2 … 二液型で常温硬化型の耐候性に優れたタイプで180℃まで(クリアーは160℃まで)の耐熱性があり、素材が鉄面及び腐食が激しい時は専用のV2プライマーを塗布してください。
- V … 一液型で焼付け硬化型の耐候性に優れたタイプで250℃までの耐熱性があります。
- SG … 一液型で焼付け硬化型の高密着性タイプで特にガラスへの密着性が高く、160℃までの耐熱性があります。

■ 荷姿 ■

STAコートV2 上塗・プライマー … 16kgセット,4kgセット
 STAコートV・SG … 16kg,4kg(一液型)
 各種専用シンナー … 16ℓ,4ℓ

※主剤・硬化剤の別売は行っておりません。

■ 商品内容 ■

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚		希釈率(重量%)		標準使用量(㎡・回)		塗装間隔		硬化条件	混合比率(主剤:硬化剤)
			μm/回	刷毛	吹付	刷毛	吹付	最短時間	最長時間			
180℃まで	V2上塗	各色	18μm	10~20	20~30	0.18kg	0.20kg	4時間	—	常温乾燥 48時間以上	15:1	
		クリアー(160℃まで)	13μm	10~20	20~30	0.13kg	0.15kg					
		シルバー	13μm	10~20	20~30	0.13kg	0.15kg					
	V2プライマー	グレー	20μm	10~20	20~30	0.20kg	0.25kg	4時間	7日			
250℃まで	V	各色	18μm	10~20	20~30	0.18kg	0.20kg	—	—	焼付乾燥 180℃×30分 以上	1液性タイプ	
		シルバー	13μm	10~20	20~30	0.13kg	0.15kg					
		クリアー	13μm	10~20	20~30	0.13kg	0.15kg					
160℃まで	SG	各色	18μm	0~15	5~15	0.18kg	0.20kg	—	—	焼付乾燥 160℃×30分 以上	1液性タイプ	
		シルバー	13μm	0~15	5~15	0.13kg	0.15kg					
		クリアー	13μm	0~15	5~15	0.13kg	0.15kg					

●希釈にはSTAコート各専用シンナーを使用してください。 ●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。 ●二液型混合時は重量比でお願いいたします。
 ●ローラー塗装は泡が発生しやすい為、推奨できません。 ●受注生産品の対応となります。

■ 非鉄金属用素材への耐熱塗料適合表 ■

各種素材との適合性	素材	SG	V	V2	備考
		鉄系板材	鉄素材	×	×
	ステンレス材	○	○	○	
	亜鉛メッキ	×	×	×	
軽金属	アルミ展伸材	○	○	○	
	アルミダイカスト	△	○	○	
	マグネシウム合金	△	○	○	
その他金属類	銅	○	○	○	
	真鍮	△	○	○	
窯業品類	ガラス	○	○	○	
	陶器類	○	○	○	
プラスチック	ABS	×	×	○	
	P.P	×	×	×	
	PE	×	×	×	

●適合表の素材についてはあくまでも目安となっておりますので、詳細については当社までご確認ください。

NEKKEN HEATOP 示温塗料サーモベル〔艶無し〕

示温塗料サーモベルは特定の温度において明確な変色をする顔料を配合した特殊塗料で被塗物表面温度の推定が可能です。

※詳細については製品説明書にて御確認ください。

■ 特長 ■

一度変色すると元にもどらない(不可逆性タイプ)

■ 用途 ■

設備機械の温度管理用、各種熱検知器

■ 荷姿 ■

15kg,4kg,1kg(NFシンナー:16ℓ,4ℓ,1ℓ)

■ 商品内容 ■

耐熱温度	タイプ	商品名	色調	乾燥膜厚	希釈率(重量%)		標準使用量(㎡・回)		塗装間隔(20℃)	
				μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間
410℃	不可逆性	NF-410 プライマー	白色	20μm	5~15	10~20	0.16kg	0.20kg	4時間以上	7日以内
		NF-410 上塗	青色	20μm	—	5~20	—	0.20kg	↑	↑

●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。 ●受注生産品の対応となります。 ●調色不可

示温塗料塗装での注意事項

- ① 素地調整について: 素材表面の油分はシンナーで拭き取り、ISO Sa2.5以上のブラスト処理を行ってください。素地調整後エアブロー等により、入念に表面の埃等を掃除し、直ちに下塗りを行ってください。
- ② 気温5℃以下あるいは湿度85%以上では塗装しないでください。
- ③ 色の変化を正しく出すにはエアースプレーで塗装する事をお奨めします。
- ④ 同じ場所に再塗装する場合は、素材の前処理を①と同様に行ってください。
- ⑤ 下塗りを塗らずに上塗りのみで塗布した場合、正しい色変化を示しませんので確実に下塗りを塗布してください。
- ⑥ 塗料の使用量は、被塗物の形状や表面状態、塗装条件によって増減する事があります。
- ⑦ 塗料は開缶後、容器の底の沈殿物を確認のうえ均一になるまでよく攪拌混合してください。
- ⑧ 保管は密閉して通風のよい危険物倉庫に火気厳禁で保管してください。

NEKKEN HEATOP | 耐熱スプレー (艶無し)

自動車、オートバイのエンジン周り、暖房器具、焼却炉の補修、塗り替えに耐熱スプレーをお勧めします。

- ※耐熱温度600℃以下
- ※色はシルバーとなります。
- ※300ml入り6本1セット、発注は1セット単位でお願いします。
- ※在庫の状況によっては受注生産品の為、詳細はご連絡ください。

●調色不可



NEKKEN HEATOP | 普及品タイプ (艶無し)

各種プラント機器用。普及品タイプ。

■用途■ 乾燥機、暖房器具

■荷姿■ 15kg, 4kg (専用シンナーは16ℓ, 4ℓ)

■商品内容■

耐熱温度	商品名	色調	乾燥膜厚	希釈率(重量%)		標準使用量(ℓ/㎡・回)		塗装間隔(20℃)	
			μm/回	刷毛・ローラー	吹付	刷毛・ローラー	吹付	最短時間	最長時間
180℃まで	ネッケン#180 プライマー	グレー、赤錆	20μm	5~10	5~20	0.15kg	0.20kg	4時間以上	7日以内
	ネッケン#180 上塗	シルバー	10μm	0~3	0~3	0.11kg	0.16kg	↑	↑
		黒	20μm	5~10	5~20	0.15kg	0.20kg	↑	↑
300℃まで	ネッケン#320 プライマー	グレー、赤錆	20μm	5~10	5~20	0.15kg	0.20kg	4時間以上	7日以内
	ネッケン#320 上塗	シルバー	10μm	0~3	0~3	0.11kg	0.16kg	↑	↑
		黒	20μm	5~10	5~20	0.15kg	0.20kg	↑	↑

●希釈はSシンナーをご使用ください。 ●乾燥膜厚は性能下限膜厚です。
●注意事項はスタンダードタイプ(P.01)をご参照ください。 ●調色不可

NEKKEN HEATOP | 各種適用素材表

鉄	外 面 用	Sタイプ	STタイプ	アクアヒート	SLZタイプ	RTHタイプ	セラトップ	内 面 用	A・Alタイプ
		○	×	○	○	○	○		○
ステンレス		×	○	×	×	○(540℃以下)	○		×

※○の箇所は特殊な鋼材の種類や諸条件によって不可となる場合がございますので詳細についてはお問い合わせください。
※RTHタイプのステンレス素材へ適用できるものはRTH-600シルバーのみとなります。

NEKKEN HEATOP | 耐熱塗装における注意点

1. 素地調整について

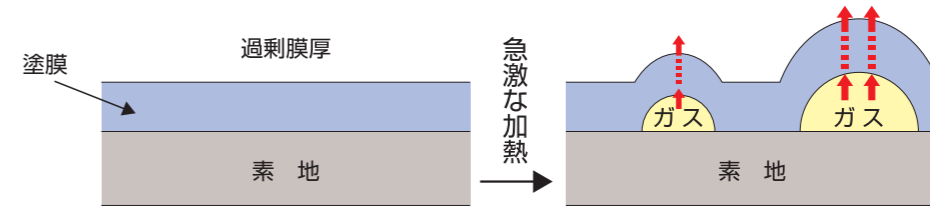
素地調整不足の場合加熱後、素材の伸縮(熱膨張)の影響により塗膜のワレ・ハガレが発生する為、各塗装仕様書に準じ、素地調整グレードを厳守して処理してください。
(下記素地調整グレード・規格をご参照願います)

2. 膜厚について

カタログ記載の標準膜厚に準じご使用ください。過膜厚(目安として標準膜厚の2倍以上)した場合、加熱後にフクレ・剥離の原因となりますのでご注意ください。特に上塗のシルバー色は緻密な塗膜形成の関係上膜厚が厚くなった場合他の塗料と比較しフクレ易くなります。

3. 初期加熱について

初期の加熱は徐々に行ってください。急激な加熱が加わると、塗膜中の残留溶剤と塗膜硬化時の揮発成分が一気にガス化されフクレが生じ剥離の原因になります。昇温の目安(200℃/h以下)。急加熱の場合は急加熱タイプ(HN-600タイプ)をお勧めします。



素地調整規格一覧表

■除錆度の各機関規格比較表

一般呼称	国際標準化機構	アメリカ	処理方法	処理内容(当社推奨)
ケレン	ISO	SSPC	—	—
1種ケレン	Sa3 (A・B・C・D)	SP-5	サンドブラスト グリッドブラスト ショットブラスト	黒皮(旧塗膜)及び錆を完全に除去し、 灰白色面とする。
			同上	
	Sa2 (B・C・D)	SP-6	同上	
			同上	
2種ケレン	St3 (B・C・D)	SP-3	動力工具	黒皮(旧塗膜)及び錆を除去し、 素材面をあらわす。
3種ケレン	St2 (B・C・D)	SP-2	手動工具	活膜は残すが、それ以外は除去する。