

ヒートップ S-600 タイプ

(スタンダードタイプ)

S-600タイプは、純シリコンワニスを展色剤に高温になるとホーロー化する低融点フリットが配合された超高温耐熱塗料です。高温に於いてシリコンワニスの成分と、低融点フリットやアルミペーストが半合金的に焼結して強固な被膜を形成し、被塗物を保護するように設計されています。

成分	樹脂	純シリコンワニス
	顔料	ホーロー質顔料、アルミペースト
	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	—
	ストーマー粘度計	80Ku	80Ku	—	80Ku
比重	比重カップ	1.44	1.39	1.10	1.42
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	デュボン式 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 S-600 タイプ

概要 耐熱性 600°C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	34%	39%	47%	シリコンタイプ
	顔料	48%	33%	45%	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	2%	2%	2%	特殊添加剤
	溶剤	16%	26%	6%	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°C KU値はスターマー、 秒値はFC#4, at 20°C 105°C×1時間
	比重	1.44		1.10		1.42		
	粘度	80KU		20秒		80KU		
	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	72時間						5%食塩水 35±1°C
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°C
	素地調整	サントプラスト処理 SSPC・SP 10 or SIS・Sa2.5						
	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°C						
	発火点	480°C						
	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						

塗 装 仕 様 書

耐熱性 600℃以下

平成 年 月 日

適 用	ヒートトップ S-600 耐熱標準塗装仕様								
素地調整 及び 前処理	<p style="text-align: center;">サンドブラスト処理にて、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 S-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 S-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
又は 上 塗	ヒートトップ S-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	<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。</p> <p>◎ 希釈剤は、Sシンナーを使用して下さい。</p> <p>◎ 塗装前に塗料を良く攪拌して使用して下さい。</p> <p>◎ 上塗りを刷毛塗りすると、S-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。</p> <p>◎ 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