

ネッケン#320 タイプ

ネッケン#320タイプは、変性シリコーン樹脂に耐熱性、防錆力、耐候性の良い顔料が配合され、一般塗料では難しいと思われる箇所でも安心して使用できる耐熱塗料です。

成 分	樹脂	アルキッド変性シリコーンワニス
	顔料	耐熱防錆顔料、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 黒
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	1.35	1.43	1.10	1.28
耐熱温度	300℃ 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
塩水噴霧性	5%食塩水 35℃	48時間	48時間	48時間	48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

●150℃ 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

ネッケン#320 タイプ

概 要 耐熱性 300℃以下(汎用シリコン樹脂系耐熱塗料)

下塗 プライマーグレー、プライマー赤錆 : 上塗 シルバー

成 分	項 目	プライマーグレー	シルバー	プライマー赤錆	主な原材料
	樹 脂	41%	41%	42%	シリコン変性タイプ
	顔 料	44%	33%	45%	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	3%	3%	3%	特殊添加剤
	溶 剤	12%	23%	10%	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		赤錆		
性 状	色 相	グレー		シルバー		赤錆		比重カップ at20℃ KU値はストーマー、秒値はFC#4 at20℃ 105℃×1時間
	比 重	1. 35		1. 10		1. 43		
	粘 度	80KU		20秒		80KU		
	不揮発分	65%		49%		67%		
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	48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	プラスト処理不可能な場合は、 SIS St-3 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						

塗 装 仕 様 書

耐熱性 300℃以下

平成 年 月 日

適 用	ネッケン#320 耐熱標準塗装仕様								
素地調整 及び 前処理	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。 ブラスト処理が不可能な場合は、電動工具等にて同程度(SIS規格 St-3)まで入念にケレンを行って下さい。								
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	ネッケン #320 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	ネッケン #320 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
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、S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