

ヒートップ S-200 タイプ

(スタンダードタイプ)

S-200タイプは、当社独自の配合技術で作られたアルキッド変性シリコンワニスを中心に耐熱耐候性を特に重視し、従来の耐熱塗料の欠点とされていた耐暴露性の問題も充分検討されたユニークな製品です。

成 分 樹脂 アルキッド変性シリコンワニス

 顔料 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 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	1.35	1.33	1.10	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	ウイザー・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

ヒートトップ S-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 : 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	41%	40%	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%	24%	10%	芳香族系

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値はスターマー、秒値はFC#4 at20℃ 105℃×1時間
	比重	1.35		1.10		1.40		
	粘度	80KU		20秒		80KU		
	不揮発分	65%		45%		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℃
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℃
	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						

ヒートトップ S-200 タイプ

概要 耐熱性 200℃以下(シリコーン樹脂系耐熱塗料)

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	44%	40%	42%	シリコーン変性タイプ
	顔料	44%	33%	45%	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	4%	3%	3%	特殊添加剤
	溶剤	8%	24%	10%	芳香族系

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値はスターマー、秒値はFC#4 at20℃ 105℃×1時間
	比重	1.33		1.10		1.40		
	粘度	80KU		20秒		80KU		
	不揮発分	65%		45%		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℃
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℃
	素地調整	サンドブラスト処理 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						

塗 装 仕 様 書

耐熱性 200℃以下

平成 年 月 日

適 用	ヒートトップ S-200 耐熱標準塗装仕様								
素地調整 及び 前処理	<p>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。</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-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 S-200 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-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	<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。 ◎ 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。</p>								

熱研化学工業株式会社