

ヒートップ S-400 タイプ

(スタンダードタイプ)

S-400タイプは、高温になっても安定な構造をもったシリコーン系ワニスを展色剤にホーロー質顔料を配合してありますので400℃の高温になっても充分性能を発揮いたします。

成 分	樹 脂	アルキッド変性シリコーンワニス
	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	1.34	1.34	1.10	1.40
耐熱温度	400℃ 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℃	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。

熱研化学工業株式会社

ヒートップ S-400 タイプ

概要 耐熱性 400°C以下(シリコーン樹脂系耐熱塗料)

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	39%	45%	46%	シリコーン変性タイプ
	顔料	41%	33%	44%	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	7%	2%	3%	特殊添加剤
	溶剤	13%	20%	7%	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°C KU値はストーマー、秒値はFC#4 at20°C 105°C×1時間
	比重	1.34		1.10		1.40		
	粘度	80KU		20秒		80KU		
	不揮発分	65%		51%		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	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°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、エチルベンゼン						

ヒートップ S-400 タイプ

概要 耐熱性 400°C以下(シリコン樹脂系耐熱塗料)

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	39%	45%	46%	シリコン変性タイプ
	顔料	41%	33%	44%	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	7%	2%	3%	特殊添加剤
	溶剤	13%	20%	7%	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°C KU値はストマー、秒値はFC#4 at20°C 105°C×1時間	
	比重	1.34		1.10	1.40			
	粘度	80KU		20秒	80KU			
	不揮発分	65%		51%	68%			
性 能	密着性	100/100						1mm方眼ゼロテープ
	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	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°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、エチルベンゼン						

ヒートトップ S-400 上塗 シルバー

概要 耐熱性400°C以下(シリコン樹脂系耐熱塗料)

上塗 : シルバー

成分	項目	シルバー	主な原材料
	樹脂	45%	シリコンタイプ
	顔料	34%	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	1%	特殊添加剤
	溶剤	20%	芳香族系

塗料特性

項目		結果		備考
性 状	色相	シルバー		
	比重	1.10		比重カップ at20°C
	粘度	20秒		FC#4, at20°C
	不揮発分	50%		105°C×1時間
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
	塩水噴霧製	72時間		5%食塩水 35±1°C
塗 装	塗装法	ハケ塗り	エアレス	
	素地調整	ブラスト処理 SSPC・SP 10 or SIS・Sa 2.5		
	希釈率	0~3%	0~3%	
	標準使用量	0.11	0.16	kg/m ² /1回
	標準膜厚	10	10	μm
	塗り重ね時間	4時間以上		at 20°C
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		

ヒートトップ S-400 上塗 各色

概要 耐熱性400°C以下(シリコン樹脂系耐熱塗料)

上塗 : 各色

成分	項目	各色	主な原材料
	樹脂	40%	シリコンタイプ
	顔料	42%	耐熱着色顔料、耐熱体質顔料
	添加剤	1%	特殊添加剤
	溶剤	17%	芳香族系

塗料特性

項目		結果		備考
性 状	色相	各色		
	比重	1.35		比重カップ at20°C
	粘度	80KU		ストーマー粘度計 at20°C
	不揮発分	66%		105°C×1時間
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
	塩水噴霧製	72時間		5%食塩水 35±1°C
塗 装	塗装法	ハケ塗り	エアレス	
	素地調整	ブラスト処理 SSPC・SP 10 or SIS・Sa2.5		
	希釈率	5~10%	5~20%	
	標準使用量	0.15	0.20	kg/m ² /1回
	標準膜厚	20	20	μm
	塗り重ね時間	4時間以上		at 20°C
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 400℃以下

平成 年 月 日

適 用	ヒートトップ S-400 耐熱標準塗装仕様								
素地調整 及び 前処理	プラスト処理にて、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。								
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-400 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-400 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-400 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、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。 ◎ 上塗りを刷毛塗りすると、S-400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。 ◎ 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