

塗 装 仕 様 書

20402

P1/2 A2

塗仕 1-10F5-002

意匠性耐熱塗料 10F-5 (1 コート仕様)

耐熱性	200℃	乾 燥	常温乾燥	構 成	1 コート
色 調	メタリックシルバー	艶	半 艶	液 数	1 液型

適用素材 アルミ、鉄、ステンレス

塗装仕様

塗料		意匠性耐熱塗料 10F-5 メタリックシルバー	
前処理	処理方法	2 種ケレン以上 (錆、黒皮(塗膜)、その他異物の除去)	
	処理方法	ワイヤーブラシ、電動工具、ディスクサンダー、ブラスト等	
塗装方法		刷毛、スプレー	
希釈剤		50B シンナー、100B シンナー	
希釈量	刷毛	0~10wt%	
	スプレー	0~10wt%	
標準使用量	刷毛	塗装 1 回目	55g/m ²
		塗装 2 回目	55g/m ²
	スプレー	150g/m ²	
標準膜厚	刷毛	塗装 1 回目	7.5μm
		塗装 2 回目	7.5μm
	スプレー	15 μm	
塗装間隔 (20℃)	刷毛	塗装 1 回目	16 時間以上
		塗装 2 回目	—
	スプレー	—	

※上記は標準仕様となります。

〔注意事項〕

1) 常温(20℃)では、1 時間で指触乾燥します。目安として 150℃×20 分加熱することで硬化します。

温度	5℃	20℃
指触乾燥	2 時間	1 時間

2) 塗装完了後は、出来るだけ速やかに装置を稼働して下さい。

装置稼働による急激な温度上昇を避けて下さい。

3) 本塗料は、ローラー塗装には適しておりません。

塗装時における注意事項

- [塗装環境]
 - ・以下の条件の時は塗装しないでください。
 - ①降雨・降雪が予想されるとき ②外気温が5℃以下のとき、露点との差が3℃以内
 - ③相対湿度が85%以上 ④強風のとき
 - ・通気性の悪い環境下での使用は避けてください。
- [素地調整]
 - ・素材表面に旧塗膜、錆、汚れが付着している場合は、ブラスト、サンダー、グラインダー、ワイヤーブラシ、サンドペーパーなどで除去してください。
 - (1種ケレン) ブラスト法により、旧塗膜、錆、汚れを完全に落とし、灰白色に仕上げてください。
 - (2種ケレン) 旧塗膜、錆、汚れを素地が見えるまで除去してください。健全な塗膜が存在している場合は、表面あらしを行ってください。
 - ・素地調整により生じた塵埃、鉄粉などを被塗面からエアブロー、ハケ、ウエスなどで除去してください。
 - ・素地調整を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装してください。
 - ・結露面には、塗装しないでください。
 - ・素地調整の良否は塗膜性能(密着性・耐食性・耐熱性)に大きく影響します。
- [塗料調整]
 - ・耐熱塗料は比較的顔料が沈殿しやすいため、使用前には十分な攪拌が必要です。攪拌が不十分な場合は剥離や光沢異常の原因となります。ただし、色調がクリアーの塗料については顔料沈殿が発生しないため、軽度の攪拌で支障ありません。
 - ・希釈には必ず指定の希釈剤を使用してください。
 - ・他塗料の混入は避けてください。また、塗料中に水、油などの異物が混入すると塗膜異常の原因となります。
- [塗 装]
 - ・塗り重ねは、必ず塗装間隔を守ってください。
 - ・加熱されている状態の素材には塗装しないでください。
 - ・膜厚は指定された範囲内になるように管理してください。過剰膜厚で塗装された場合、加熱後、塗膜のフクレが生じる場合があります。
- [乾 燥]
 - ・指定された条件で乾燥してください。乾燥不良の場合、硬度不足などの性能不良が起こることがあります。
 - ・あらかじめ乾燥させた塗装物でも残留シンナーなどの有害成分が発生する恐れがありますので、塗装物の加熱時には換気を行ってください。
- [そ の 他]
 - ・塗膜が熱により軟化を起こす場合がありますので、塗膜に熱いものを乗せたりするときは注意してください。
- [廃 棄]
 - ・塗料の使用残や廃液の処理は専門業者に依頼し、廃棄する場合は国や地方自治体の法規に従ってください。
- [取扱い注意]
 - ・可燃性の有機溶剤を使用しているため、火気のある所では使用しないでください。
 - ・皮膚や粘膜、特に眼などには刺激性があるため、接触しないよう十分注意してください。接触した場合は多量の水で洗浄してください。
 - ・詳細な内容については、製品ごとの安全データシート(SDS)をご参照ください。
 - ・本塗料は一般工業用途向けに供給しており医療用途への使用に適した設計や製造はしていません。従いまして医療用途へのご使用については適性や安全性の十分な評価、医療専門家の見解や法的規制に基づきご判断頂く必要があります。

塗膜性能表

20402

P1/1

性 1-10F5-002

意匠性耐熱塗料 10F-5 (1 コート仕様)

・色調：メタリックシルバー

項 目		方 法	結 果
密着性		基盤目密着性<JIS K5600-5-6>	分類 2 以内 (100/100)
硬度		鉛筆硬度<JIS K5600-5-4>	2H
耐衝撃性		デュポン式耐衝撃性 1/2inch×300g <JIS K5600-5-3>	高さ 20cm 剥離なし
耐食性		塩水噴霧試験 24 時間 (クロスカットあり) <JIS K5600-7-2>	クロスカット 片側 2mm 以外 錆、フクレ、剥離なし
耐水性		水道水浸漬 24 時間 (クロスカットあり)	クロスカット 片側 2mm 以外 錆、フクレ、剥離なし
耐熱性 200℃×16 時間	密着性	基盤目密着性<JIS K5600-5-6>	分類 2 以内 (100/100)
	硬度	鉛筆硬度<JIS K5600-5-4>	3H
	耐衝撃性	デュポン式耐衝撃性 1/2inch×300g <JIS K5600-5-3>	高さ 50cm 剥離なし
	耐食性	塩水噴霧試験 24 時間 (クロスカットあり) <JIS K5600-7-2>	クロスカット 片側 2mm 以外 錆、フクレ、剥離なし
	耐水性	水道水浸漬 24 時間 (クロスカットあり)	クロスカット 片側 2mm 以外 錆、フクレ、剥離なし

※上記性能は様々な因子により左右される可能性があります。(素材・板厚・被塗物形状 等)

※貴社にて事前に製品への適合性を御判断頂いたうえでのご使用をお願い致します。

試験片作製条件

塗料	意匠性耐熱塗料 10F-5
素材	SPCC
前処理	2 種ケレン
塗装方法	刷毛
焼成条件	150℃×20 分
膜厚	15 μm

塗 装 仕 様 書

20402

P1/2 A2

塗仕 2-10FU/10FUG+10F5-001

意匠性耐熱塗料 10F-5 (2 コート仕様)

耐熱性	200℃	乾 燥	常温乾燥	構 成	2 コート
色 調	メタリックシルバー	艶	半 艶	液 数	1 液型

適用素材 アルミ、鉄、ステンレス

塗装仕様

塗料		下塗	上塗
		意匠性耐熱塗料 下塗 10FU/10FUG 錆/グレー	意匠性耐熱塗料 10F-5 メタリックシルバー
前処理	処理方法	2 種ケレン以上 (錆、黒皮(塗膜)、その他異物の除去)	
	処理方法	ワイヤーブラシ、電動工具、ディスクサンダー、ブラスト等	
塗装方法		刷毛、スプレー	
希釈剤		50B シンナー、100B シンナー	50B シンナー、100B シンナー
希釈量	刷毛	0~10wt%	0~10wt%
	スプレー	10~20wt%	0~10wt%
標準使用量	刷毛	170g/m ²	塗装 1 回目 55g/m ² 塗装 2 回目 55g/m ²
	スプレー	190g/m ²	150g/m ²
標準膜厚	刷毛	20 μm	塗装 1 回目 7.5 μm 塗装 2 回目 7.5 μm
	スプレー	20 μm	15 μm
塗装間隔 (20℃)	刷毛	16 時間以上	塗装 1 回目 16 時間以上 塗装 2 回目 —
	スプレー	16 時間以上	—

※上記は標準仕様となります。

〔注意事項〕

1) 常温(20℃)では、1 時間で指触乾燥します。目安として 150℃×20 分加熱することで硬化します。

温度	5℃	20℃
指触乾燥	2 時間	1 時間

2) 塗装完了後は、出来るだけ速やかに装置を稼働して下さい。

装置稼働による急激な温度上昇を避けて下さい。

3) 本塗料は、ローラー塗装には適していません。

塗装時における注意事項

- [塗装環境]
 - ・以下の条件の時は塗装しないでください。
 - ①降雨・降雪が予想されるとき ②外気温が5℃以下のとき、露点との差が3℃以内
 - ③相対湿度が85%以上 ④強風のとき
 - ・通気性の悪い環境下での使用は避けてください。
- [素地調整]
 - ・素材表面に旧塗膜、錆、汚れが付着している場合は、ブラスト、サンダー、グラインダー、ワイヤーブラシ、サンドペーパーなどで除去してください。
 - (1種ケレン) ブラスト法により、旧塗膜、錆、汚れを完全に落とし、灰白色に仕上げてください。
 - (2種ケレン) 旧塗膜、錆、汚れを素地が見えるまで除去してください。健全な塗膜が存在している場合は、表面あらしを行ってください。
 - ・素地調整により生じた塵埃、鉄粉などを被塗面からエアブロー、ハケ、ウエスなどで除去してください。
 - ・素地調整を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装してください。
 - ・結露面には、塗装しないでください。
 - ・素地調整の良否は塗膜性能(密着性・耐食性・耐熱性)に大きく影響します。
- [塗料調整]
 - ・耐熱塗料は比較的顔料が沈殿しやすいため、使用前には十分な攪拌が必要です。攪拌が不十分な場合は剥離や光沢異常の原因となります。ただし、色調がクリアーの塗料については顔料沈殿が発生しないため、軽度の攪拌で支障ありません。
 - ・希釈には必ず指定の希釈剤を使用してください。
 - ・他塗料の混入は避けてください。また、塗料中に水、油などの異物が混入すると塗膜異常の原因となります。
- [塗 装]
 - ・塗り重ねは、必ず塗装間隔を守ってください。
 - ・加熱されている状態の素材には塗装しないでください。
 - ・膜厚は指定された範囲内になるように管理してください。過剰膜厚で塗装された場合、加熱後、塗膜のフクレが生じる場合があります。
- [乾 燥]
 - ・指定された条件で乾燥してください。乾燥不良の場合、硬度不足などの性能不良が起こることがあります。
 - ・あらかじめ乾燥させた塗装物でも残留シンナーなどの有害成分が発生する恐れがありますので、塗装物の加熱時には換気を行ってください。
- [そ の 他]
 - ・塗膜が熱により軟化を起こす場合がありますので、塗膜に熱いものを乗せたりするときは注意してください。
- [廃 棄]
 - ・塗料の使用残や廃液の処理は専門業者に依頼し、廃棄する場合は国や地方自治体の法規に従ってください。
- [取扱い注意]
 - ・可燃性の有機溶剤を使用しているため、火気のある所では使用しないでください。
 - ・皮膚や粘膜、特に眼などには刺激性があるため、接触しないよう十分注意してください。接触した場合は多量の水で洗浄してください。
 - ・詳細な内容については、製品ごとの安全データシート(SDS)をご参照ください。
 - ・本塗料は一般工業用途向けに供給しており医療用途への使用に適した設計や製造はしていません。従いまして医療用途へのご使用については適性や安全性の十分な評価、医療専門家の見解や法的規制に基づきご判断頂く必要があります。

塗膜性能表

20402

P1/1

性 2-10FU/10FUG+10F5-001

意匠性耐熱塗料 10F-5 (2 コート仕様)

・色調：メタリックシルバー

項 目		方 法	結 果
密着性		基盤目密着性<JIS K5600-5-6>	分類 2 以内 (100/100)
硬度		鉛筆硬度<JIS K5600-5-4>	2H
耐衝撃性		デュポン式耐衝撃性 1/2inch×300g <JIS K5600-5-3>	高さ 20cm 剥離なし
耐食性		塩水噴霧試験 48 時間 (クロスカットあり) <JIS K5600-7-2>	クロスカット 片側 2mm 以外 錆、フクレ、剥離なし
耐水性		水道水浸漬 24 時間 (クロスカットあり)	クロスカット 片側 2mm 以外 錆、フクレ、剥離なし
耐熱性 200℃×16 時間	密着性	基盤目密着性<JIS K5600-5-6>	分類 2 以内 (100/100)
	硬度	鉛筆硬度<JIS K5600-5-4>	3H
	耐衝撃性	デュポン式耐衝撃性 1/2inch×300g <JIS K5600-5-3>	高さ 50cm 剥離なし
	耐食性	塩水噴霧試験 48 時間 (クロスカットあり) <JIS K5600-7-2>	クロスカット 片側 2mm 以外 錆、フクレ、剥離なし
	耐水性	水道水浸漬 24 時間 (クロスカットあり)	クロスカット 片側 2mm 以外 錆、フクレ、剥離なし

※上記性能は様々な因子により左右される可能性があります。(素材・板厚・被塗物形状 等)

※貴社にて事前に製品への適合性を御判断頂いたうえでのご使用をお願い致します。

試験片作製条件

塗料	下塗	上塗
	意匠性耐熱塗料 下塗 10FU/10FUG	意匠性耐熱塗料 10F-5
素材	SPCC	
前処理	2 種ケレン	
塗装方法	刷毛	
焼成条件	150℃×20 分	
膜厚	20 μm	15 μm