



施工仕様書

品名 : No.15銀 1コート仕様

作成日: 2007.05.23
改訂日: 2021.04.13

特徴	シリコーン樹脂系塗料(溶剤型) 1コート、1液仕様
適用箇所	アルミ、鉄、ステンレスに塗装可能 300℃までの耐熱性が要求される箇所(屋内加熱設備外面等)に適用
仕上色調	シルバー(艶消)

施工工程

● 刷毛塗り

施工区分	工程	商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20℃)
工場内 又は 現地	素地調整	処理方法: ブラスト、電動工具、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等を用いる 処理内容: 錆、黒皮(塗膜)、汚物、その他異物を除去する(2種ケレン以上)					
	塗装 (1回目)	No.15	No.50又は No.100シンナー	0~10	40	5	1時間以上 12日以内
	塗装 (2回目)	No.15	No.50又は No.100シンナー	0~10	40	5	—

● エアレス塗装

施工区分	工程	商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20℃)
工場内 又は 現地	素地調整	刷毛塗りと同様(2種ケレン以上)					
	塗装	No.15	No.50又は No.100シンナー	0~10	100	10	—

※ 膜厚、塗布量、塗装間隔は20℃での標準数値です。施工環境、季節等により変動します。

注意事項

- 1) 常温(20℃)では30分で指触乾燥、1時間で半硬化します。目安として180℃で20分加熱することで硬化します。

(参考)乾燥条件

温度	5℃	20℃
指触	1時間	30分
半硬化	2時間	1時間

- 2) 硬化前に塗装物を搬送する場合、現地搬入、組立後、塗膜の損傷のある個所及び塗り残した部分は、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等で錆などを除去し、清浄な塗装面とし、適当なる方法にて油脂類、異物、水分なども除き、同工程でタッチアップして下さい。
- 3) 塗装完了後は出来るだけ速やかに装置を稼動して下さい。
- 4) 急激な温度上昇は避けて下さい。
- 5) 希釈剤は目安として、20℃未満の場合はNo.50シンナー、20℃以上の場合はNo.100シンナーをお使い下さい。