



製品説明書

品名 : No.605 銀

20109
作成日 : 2007.08.28
改訂日 : 2025.11.28

1. 特徴

シリコン樹脂系塗料(溶剤型)
耐熱温度600℃
1コート可 (2コートの場合、下塗にNo.980または983を使用)
屋内加熱設備外面等へ適応

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
色調／光沢	銀／艶消
密度 (23℃)	1.07±0.08g/mL
粘度 (23℃)	22±3秒 (F.C. No.4)
不揮発分	42.0±2.0wt%
引火点	28℃
発火点	432℃ (エチルベンゼン)
貯蔵期間	6ヶ月

注) 上記の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

3. 関連法規則

項目	内容
消防法上の危険物表示	第4類第2石油類 (非水溶性)
労安法上の有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
労安法上の表示有害物	エチルベンゼン キシレン
劇物表示	—
PRTR対象物質	エチルベンゼン キシレン 1,2,4-トリメチルベンゼン
消防法上の指定数量	1000L

4. 組成

成分	配合 (wt%)
シリコン系樹脂	24.0
顔料	18.0
溶剤	58.0

5. 塗装基準

0. 塗装条件

項目		内容	
適合素地		アルミ・鉄・ステンレス	
素地調整		2種ケレン以上 手工具、電動工具、又はブラストによる	
調合法		使用前に十分に攪拌し、均一に分散させる	
可使時間		—	
希釈剤		No.50、No.100シンナー	
塗 装 条 件	塗装方法	刷毛塗り	エアレス塗装
	希釈率	0～10wt%	0～10wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	75g/m ² /回	100g/m ² /回
	標準膜厚(Dry)	10μm	
エアレス 塗装条件例		ノズルNo：16C09（旭サナック） 圧力：4～6MPa（2次圧）	

乾燥条件	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	1時間	30分	30分
	半硬化	2時間	1時間	1時間
硬化条件		目安として、180℃で20分加熱		

注) ・標準使用量は、外気温や個々の条件により変動する可能性があります。
・標準膜厚は想定膜厚です。
・本塗料の仕様詳細は施工仕様書をご参照下さい。

6. 注意事項

- 開缶後、堅い塊がなく一様になるまで十分攪拌した後使用して下さい。
- 被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装して下さい。
- 下記のような場合の塗装は避けて下さい。
 - ①降雨、降雪が予想される時。
 - ②外気温が5℃以下の時。
 - ③露点との差が3℃以内の時。
 - ④相対湿度が85%以上の時。
 - ⑤風の強い時。
- 稼動により一時的に粘着性を帯び発煙しますが、やがて煙は止まり塗膜は硬化します。
- 使用後の塗料は、皮張り防止の為、密閉して貯蔵して下さい。
- その他、塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細については、製品安全データシート(SDS)を御参照ください。
- 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いただく必要があります。



施工仕様書

品名 : No.605銀 1コート仕様

作成日 : 2007.08.28
改訂日 : 2021.05.07

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 600℃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	No.605	No.50又は No.100シンナー	0~10	75	10	—

● 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.605	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、塗膜の損傷のある箇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。



塗膜性能表

作成日: 2007.10.11
改訂日: 2017.06.02

No.605 銀 1コート仕様

性能表

項目		試験条件	結果
1次物性	耐屈曲性	6mm φ 折り曲げ	180° 折り曲げ 異状なし
	耐カッピング性	エリクセン、20mm φ 押出	8mm 異状なし
	耐おもり落下性	デュポン式、1/2R、500g落下試験	50cm 異状なし
	耐水性	常水浸漬 500Hr後、外観評価	異状なし
	耐食性	塩水噴霧24Hr後、外観評価	異状なし
2次物性	耐熱性	600°C × 1ヶ月加熱後の付着性／硬度 (クロスカット法／鉛筆硬度)	分類0／9H
	冷熱サイクル	急加熱 → 600°Cで1時間加熱 → 急冷 → 常温で1時間 上記を1サイクルとして、10サイクル後の外観評価	異状なし

試験片作製条件

試験片	塗膜(塗料／膜厚)	No.605 銀 / 10 μm
構成	基材(種類／処理)	普通鋼 / 溶剤脱脂
	塗装方法	スプレー
	乾燥条件	常温 7日間



製品説明書

品名：No.980 錆 下塗

20109
作成日：2007.08.28
改訂日：2025.11.28

1. 特徴

シリコン樹脂系塗料(溶剤型)
耐熱温度600℃
適合上塗：オキツモ耐熱塗料500～600シリーズ
屋内加熱設備外面等へ適応

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
色調／光沢	錆／艶消
密度 (23℃)	1.25±0.08g/mL
粘度 (23℃)	1200±300MPa (BM粘度計 3号ローター 60rpm)
不揮発分	52.0±2.0wt%
引火点	24℃
発火点	367℃(n-ブタノール)
貯蔵期間	6ヶ月

注) 上記の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

3. 関連法規則

項目	内容
消防法上の危険物表示	第4類第2石油類(非水溶性)
労安法上の有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
労安法上の表示有害物	エチルベンゼン キシレン n-ブタノール トルエン
劇物表示	—
PRTR対象物質	エチルベンゼン キシレン トルエン
消防法上の指定数量	1000L

4. 組成

成分	配合 (wt%)
シリコン系樹脂	13.0
顔料	38.0
添加剤	1.0
溶剤	48.0

5. 塗装基準

0. 塗装条件

項目		内容	
適合素地		アルミ・鉄・ステンレス	
素地調整		2種ケレン以上 手工具、電動工具、又はブラストによる	
調合法		使用前に十分に攪拌し、均一に分散させる	
可使時間		—	
希釈剤		No.50、No.100シンナー	
塗 装 条 件	塗装方法	刷毛塗り	エアレス塗装
	希釈率	10～20wt%	15～25wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	140g/m ² /回	170g/m ² /回
	標準膜厚(Dry)	20 μ m	
エアレス 塗装条件例		ノズルNo：16C11（旭サナック） 圧力：6～8MPa（2次圧）	

乾燥条件	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	1時間	30分	30分
	半硬化	2時間	1時間	1時間
硬化条件		目安として、180℃で20分加熱		

注) ・標準使用量は、外気温や個々の条件により変動する可能性があります。
・標準膜厚は想定膜厚です。
・本塗料の仕様詳細は施工仕様書をご参照下さい。

6. 注意事項

- 開缶後、堅い塊がなく一様になるまで十分攪拌した後使用して下さい。
- 被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装して下さい。
- 下記のような場合の塗装は避けて下さい。
 - ①降雨、降雪が予想される時。
 - ②外気温が5℃以下の時。
 - ③露点との差が3℃以内の時。
 - ④相対湿度が85%以上の時。
 - ⑤風の強い時。
- 稼動により一時的に粘着性を帯び発煙しますが、やがて煙は止まり塗膜は硬化します。
- 使用後の塗料は、皮張り防止の為、密閉して貯蔵して下さい。
- その他、塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細については、製品安全データシート(SDS)を御参照ください。
- 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いただく必要があります。



製品説明書

品名 : No.983 グレー 下塗

20109
作成日: 2007.05.23
改訂日: 2025.11.28

1. 特徴

シリコン樹脂系塗料(溶剤型)
耐熱温度600℃
適合上塗 : オキツモ耐熱塗料500~600シリーズ
屋内加熱設備外面等へ適応

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
色調/光沢	グレー/艶消
密度 (23℃)	1.40±0.08g/mL
粘度 (23℃)	1600±400MPa (BM粘度計 3号ローター 30rpm)
不揮発分	59.0±2.0wt%
引火点	22℃
発火点	367℃(n-ブタノール)
貯蔵期間	6ヶ月

注) 上記の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

3. 関連法規則

項目	内容
消防法上の危険物表示	第4類第2石油類(非水溶性)
労安法上の有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
労安法上の表示有害物	エチルベンゼン キシレン n-ブタノール トルエン
劇物表示	—
PRTR対象物質	エチルベンゼン キシレン トルエン
消防法上の指定数量	1000L

4. 組成

成分	配合 (wt%)
シリコン系樹脂	13.0
顔料	45.0
添加剤	1.0
溶剤	41.0

5. 塗装基準

0. 塗装条件

項目		内容	
適合素地		アルミ・鉄・ステンレス	
素地調整		2種ケレン以上 手工具、電動工具、又はブラストによる	
調合法		使用前に十分に攪拌し、均一に分散させる	
可使時間		—	
希釈剤		No.50、No.100シンナー	
塗装条件	塗装方法	刷毛塗り	エアレス塗装
	希釈率	10～20wt%	15～25wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	140g/m ² /回	170g/m ² /回
	標準膜厚(Dry)	20 μ m	
エアレス 塗装条件例		ノズルNo：16C11（旭サナック）	
		圧力：6～8MPa（2次圧）	

乾燥条件	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	1時間	30分	30分
	半硬化	2時間	1時間	1時間
硬化条件		目安として、180℃で20分加熱		

注) ・標準使用量は、外気温や個々の条件により変動する可能性があります。
・標準膜厚は想定膜厚です。
・本塗料の仕様詳細は施工仕様書をご参照下さい。

6. 注意事項

- 開缶後、堅い塊がなく一様になるまで十分攪拌した後使用して下さい。
- 被塗面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装して下さい。
- 下記のような場合の塗装は避けて下さい。
 - ①降雨、降雪が予想される時。
 - ②外気温が5℃以下の時。
 - ③露点との差が3℃以内の時。
 - ④相対湿度が85%以上の時。
 - ⑤風の強い時。
- 稼動により一時的に粘着性を帯び発煙しますが、やがて煙は止まり塗膜は硬化します。
- 使用後の塗料は、皮張り防止の為、密閉して貯蔵して下さい。
- その他、塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細については、製品安全データシート(SDS)を御参照ください。
- 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おりません。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いただく必要があります。



施工仕様書

品名 : No.605銀 2コート仕様

作成日 : 2007.08.28
改訂日 : 2021.05.07

特徴	シリコン樹脂系塗料(溶剤型) 2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 600℃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)					
	下塗	No.980又は No.983	No.50又は No.100シンナー	10~20	140	20	16時間以上 12日以内
	上塗	No.605	No.50又は No.100シンナー	0~10	75	10	—

● 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)					
	下塗	No.980又は No.983	No.50又は No.100シンナー	15~25	170	20	16時間以上 12日以内
	上塗	No.605	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、塗膜の損傷のある箇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。



塗膜性能表

作成日: 2007.10.11
改訂日: 2017.06.02

No.605 銀 2コート仕様

性能表

項目		試験条件	結果
1次物性	耐屈曲性	6mm φ 折り曲げ	180° 折り曲げ 異状なし
	耐カッピング性	エリクセン、20mm φ 押出	8mm 異状なし
	耐おもり落下性	デュポン式、1/2R、500g落下試験	50cm 異状なし
	耐水性	常水浸漬 500Hr後、外観評価	異状なし
	耐食性	塩水噴霧48Hr後、外観評価	異状なし
2次物性	耐熱性	600°C × 24Hr加熱後の塗膜強度	鉛筆硬度 6H
	冷熱サイクル	急加熱 → 600°Cで1時間加熱 → 急冷 → 常温で1時間 上記を1サイクルとして、10サイクル後の外観評価	異状なし

試験片作製条件

試験片構成	上塗(塗料/膜厚)	No.605 銀 / 10 μm
	下塗(塗料/膜厚)	No.983 / 20 μm
	基材(種類/処理)	普通鋼 / ブラスト
塗装方法		スプレー
乾燥条件		常温 7日間