



施工仕様書

品名：ホーセーNeos 一般仕様(300℃用)

作成日：2007.05.23

改訂日：2017.06.02

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	鉄、ステンレス鋼板等に塗装可能 300℃までの耐熱性が要求される箇所(屋外加熱設備外面等)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	ホーセーNeos ZR 又はZS	Neos01 シンナー	0～10	170	20	1時間以上 7日以内
	上塗	ホーセーNeos S300	Neos02 シンナー	0～10	85	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	ホーセーNeos ZR 又はZS	Neos01 シンナー	10～20	190	20	1時間以上 7日以内
	上塗	ホーセーNeos S300	Neos02 シンナー	0～10	95	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。