

サーモジン遠赤H

一般に熱が移動するには、伝導、対流、輻射の因子があり、伝導、対流は固体、液体、気体のような媒介を必要としますが、輻射はその媒介なしに、直接被加熱物体に熱が到達するので、熱効率が良く加熱時間が早いことが特徴です。

当社は耐熱塗料の専門メーカーとして、長年蓄積した技術を基に開発したのが、遠赤外線放射塗料『サーモジン遠赤H』です。

耐熱塗料と同様な塗装方法で、遠赤外線放射効率の高い塗膜が形成され、各種処理鋼板、アルミニウム、SUS等の素材への付着性も優れているため、省エネルギー及び作業能率のアップとして、各分野で広くご利用いただいております。

系 統	シリコーン樹脂系耐熱塗料
適用温度	～500℃
特 徴	1) 長波長（遠赤外線）の放射効率が低い。（別紙データ参照） 2) 塗膜は強靱で付着性が優れている。 3) 一液型で作業性が良く簡単に塗装できます。

塗料性状

項 目	内 容
1 荷 姿	16kg
2 混合比	—
3 色 調	黒
4 塗料比重	1.30±0.10
5 溶剤比重	0.87
6 加熱残分	60±3%
7 引火点	29℃
8 発火点	530℃
9 劇物表示	—
10 労安法上の 表示有害物	キシレン Nブタノール
11 使用有機溶剤種別	第2種
12 消防法による 危険物区分	第4類第2石油類

注) 上記の数値は標準を示すもので、若干の変動があります。

標準塗装要領

- 1) 調合と熟成
開缶後、塗料を十分に攪拌して下さい。
希釈する場合、下記のシンナーを使用して下さい。
- 2) 使用シンナー名
サーモジンBシンナーまたはSWシンナー
- 3) 標準希釈率（重量比）
エアスプレー 0～10% 14～20秒（NK-2号）
- 4) 標準塗装回数
1～2回塗り

標準塗布量と標準膜厚

膜厚・塗布量 塗装方法	標準膜厚	標準塗布量 ^{注)}
	乾燥膜厚(μm)	g/m ² /回
エアスプレー	30±5	140
ハケ塗り	25±5	100

注) 標準塗布量は塗装方法、塗装環境等の条件によって異なります。

- 5) 素地調整
素地の油分、錆、その他付着物を溶剤またはアルカリ脱脂等にて除去する。（300℃以上はブラスト処理）
- 6) 塗装方法
エアスプレー、静電塗装またはハケ塗りで標準膜厚が得られるように塗装する。
- 7) 焼付乾燥
セッティングは室温にて5分以上放置し、その後、徐々に昇温し250～300℃で20～30分の焼付を行う。

使用上の注意事項

1. 温度80%以上、気温5℃以下の場合は塗装を避けて下さい。
2. 一度に厚塗りをするとクラックやハクリの原因となります。
3. 塗装後の昇温は除々に行なって下さい、急激な昇温は、ハクリやフクレの原因となります。
4. その他、塗料の取扱いについての注意事項はMSDS（製品安全データシート）を参照して下さい。