

サーモジン MF300R

東京熱化学工業株式会社

サーモジンMF300R は、変性シリコーン樹脂に耐熱性無機顔料を加えた耐熱塗料です。

系 統 変性シリコーン樹脂系塗料

適用温度 ~ 300 °C

- 特 徴
- 1) 銅やアルミ、ステンレスへの密着性が良好である。
 - 2) 塗膜は硬く、防錆力、耐薬品性、電気絶縁性に優れている。
 - 3) 隠蔽力があり、作業性が良好である。

塗料性状

項 目	内 容
1 荷 姿	4 kg ・ 16kg
2 混 合 比	—
3 色	赤錆
4 塗 料 比 重	1.20±0.05
5 溶 剤 比 重	0.86
6 加 熱 残 分	54±5 %
7 引 火 点	21.4 °C
8 発 火 点	530 °C
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 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。

塗布量と膜厚

	規 定 膜 厚	理 論 塗 布 量 ※)
	μm/回	g/m ²
エアースプレー	25	170
静電塗装	25	150

※) 塗布量は個々の条件によって異なります。

塗装要領

- (1) 素地調整
素地の油、錆、その他の付着物を溶剤脱脂又はアルカリ脱脂にて完全に除去する。必要に応じて、サンドペーパー・ブラスト等で目荒しをする。
- (2) 塗装方法
エアースプレー又は静電塗装により標準膜厚を確保する。
- (3) 使用シンナー及び希釈率
サーモジンMFSにて10~20%程度希釈
- (4) 指触乾燥 1h/20°C
- (5) 焼付温度と時間
塗装後セッティングを十分にとり(5分以上)180~200°Cにて10~20分間の焼付を行う。

塗膜性能表

項 目	試 験 条 件	特 性 値
光 沢	60° 鏡面反射率	5~15 G
鉛 筆 硬 度	三菱ハイユニ	H
付 着 性	1mm 碁盤目セロテープ剥離	100/100
加 熱 減 量	200°C×24h	1%未満
耐 油 性	絶縁油 175°C×24h	フクレ、ハガレなし
乾 燥 時 間	指触	≤ 1h
	半硬化	≤ 12h
体積抵抗率	常態	> 10 ¹³ Ω・cm
	浸水後	> 10 ¹² Ω・cm
絶縁破壊の強さ	常態	> 2kV/0.1mm
	浸水後	> 1kV/0.1mm

* 試験片作成条件：プリキ板 130×180×0.3^tmm 180°C×20分焼付 膜厚 20~30μm

注意事項

- ・ この塗料は可燃性の有機溶剤を使用しているため取扱いには十分注意してください。
- ・ 冷暗所に保管してください。