

製品説明書

1. 塗料概要

塗料名 主剤 :サーモジンチムニ301ベース

硬化剤:サーモジンチムニ硬化剤

系 統 2液型耐熱耐酸塗料

適応温度 常温～300℃

2. 塗料性状

<チムニ301ベース>

項 目	単位	塗 料 性 状	備 考
外 観	—	黒色液体	
粘 度	KU	93±3	ストーマー粘度計/25℃
密 度	g/cm ³	1.35±0.05	25℃
加熱残分	%	70±3	180℃×20分加熱後

<チムニ硬化剤>

項 目	単位	塗 料 性 状	備 考
外 観	—	淡黄色液体	
密 度	g/cm ³	0.90±0.05	25℃

※塗料性状値は一般値であり、規格値ではありません。

3. 塗膜性能

試験項目	試験結果
鉛筆硬度(三菱ハイユニ)	F
密着性	2mm幅基盤目クロスカット 25/25
耐熱性	250℃×100h 外観異常なし 密着性25/25
	300℃×5h 外観異常なし 密着性25/25
耐酸性 (10wt%H ₂ SO ₄ 水溶液浸漬)	10000h 異常なし
耐食性(塩水噴霧試験)	300h 一般部、カット部共に異常なし
塩水浸漬試験(3%食塩水)	504h 異常なし

※記載内容は品質保証をするものではありません。

使用に際しましては、お客様各位での評価等による判断をお願い致します。

試験用塗膜作製条件

基 材 : SPCC-SD (ブラスト処理)

塗装方法 : エアスプレー

粘度調整 : チムニシンナー 10%

焼付条件 : 3回目塗装後常温にて1h以上乾燥し、100℃×20分

乾燥膜厚 : 180～210μm(1コート60～70μm、3回塗)

4. 推奨塗装仕様

適応素材	SPCC-SD、SS材、SUS等
素地調整	1種ケレン(サンドブラスト ISO Sa2.5以上)
塗装回数	刷毛塗り 4回
	エアレススプレー 3回
主剤:硬化剤 混合比	主剤80%:硬化剤20%
希釈	専用シンナー(チムニシンナー) 5~10%
理論塗布量(1回) ^(注)	刷毛塗り:220 g/m ²
	エアレススプレー:290 g/m ²
標準膜厚(1回)	刷毛塗り 40~50μm
	エアレススプレー 60~70μm
塗装間隔(常温下)	最短:5時間
	最長:5日
可使時間	硬化剤と混合後、5時間以内を目安にご使用ください
乾燥条件	100°C×20分

(注)理論塗布量…一般的な条件での参考値のため、被塗物の形状や塗装条件などによって増減します。

5. 荷姿

<5kgセット>ベース(主剤):4L丸缶、硬化剤:1L角缶
 <18kgセット>ベース(主剤):石油缶、硬化剤:4L角缶

6. 注意事項

- ・塗料は直射日光のあたらない場所で、5~35°Cにて保管して下さい。
(夏期液温を標準値とし、年間を通じ液温変化を小さくすることを推奨します)
- ・塗料使用時には、全体が均一になる様十分に攪拌してからご使用下さい。
(攪拌不足は塗膜異常の原因になります)
- ・塗装時は通風し、保護具を着用して下さい。
- ・塗装時の霧困気温度は、15~35°Cを推奨します。
- ・使用する希釈剤は塗装仕様に記載の希釈剤を使用して下さい。
- ・ゴミ・埃等の異物混入、塗料成分の揮発防止のため、使用時以外は蓋をしてください。
- ・塗装終了後の使用器具は直ちに洗浄して下さい。
- ・塗料の危険有害性情報、取扱いの詳細はSDSを参考にして下さい。

7. 連絡先

東京熱化学工業株式会社 営業部
 〒350-1101 埼玉県川越市的場2605
 TEL:049-231-6185