

製品説明書

1. 塗料概要

塗料名 : サーモジン A 2 1 0 1 B K 0 3 S

系 統 : 水系焼付型耐熱塗料(1液タイプ)

適応温度: 常温～200℃

2. 塗料性状

| 項目 | 単位 | 一般性状 | 備考 |
|------|----|-----------|------------|
| 外観 | — | 黒色液体 | |
| 粘度 | KU | 63以上 | 25℃ |
| 比重 | — | 1.12～1.22 | 25℃ |
| 加熱残分 | % | 35.0～45.0 | 180℃×20min |

3. 塗膜性能

| 項目 | | 試験内容 | 試験結果 |
|------|----------|--|---------|
| 一次特性 | 鉛筆硬度 | 鉛筆硬度 | 3B以上 |
| | 密着性 | 基盤目セロテープ試験(100マス) | 100/100 |
| | 耐食性 | 塩水噴霧試験(クロスカット有り) 240h後に外観確認 | 異常なし |
| 二次特性 | 耐熱性① | 200℃×1h後の外観確認 | 異常なし |
| | | 200℃×1h後の密着性 | 100/100 |
| | 耐熱性② | 200℃×100h後の外観確認 | 異常なし |
| | | 200℃×100h後の密着性 | 100/100 |
| | 耐食耐熱サイクル | 耐食性16h後、200℃×8h(1サイクル)。5サイクル実施後に外観を確認する | 異常なし |
| | | 耐食性16h後、200℃×8h(1サイクル)。5サイクル実施後に密着性を確認する | 100/100 |

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 : 飲用水(0～10%)

焼付条件 : 常温にて5分以上乾燥後、200℃×20分

乾燥膜厚 : 30μm

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。

4. 推奨標準塗装仕様

適用素材：各種金属（鉄、SUS、アルミニウム等）

素地調整：脱脂処理、サンダーケレン、ブラスト処理等

塗装方法：ハケ塗り、ローラー塗、エアスプレー、エアレス等

希釈剤：飲用水

希釈率：0～20%（重量部）

塗布量：170～250 g/m²/回（標準塗布量値）

予備乾燥：常温にて5分以上

焼付条件：200℃×20min（物体保持条件）

乾燥膜厚：25～35μm/回

* 同塗料2回塗にて仕上げてください。

5. 荷姿

1kg：ポリ容器またはプラペール缶

4kg：ポリ容器またはプラペール缶

16kg：プラペール缶

6. 注意事項

- ・ 構造物の塗装時、常温で指触乾燥しますが、装置稼働による昇温により硬化します。
- ・ 塗料は直射日光のあたらない場所で、5～35℃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。
- ・ 塗装時の雰囲気温度は、15～35℃を推奨します。
- ・ 使用する希釈剤（水）は塗装仕様に記載の使用量範囲にしてください。
過度な希釈は塗装作業性を妨げるので、少量ずつ注意して希釈ください。
- ・ ゴミ・埃等の異物混入、塗料成分変質防止のため、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ください。
- ・ 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