

## 製品説明書

### 1. 塗料概要

塗料名 : サーモジン A4801SL01M

系 統 : 水系焼付型耐熱塗料(1液タイプ)

適応温度 : 常温～450℃

### 2. 塗料性状

| 項目   | 単位 | 一般性状      | 備考         |
|------|----|-----------|------------|
| 外観   | —  | 銀色液体      |            |
| 粘度   | KU | 60～70     | 25℃        |
| 比重   | —  | 1.10～1.20 | 25℃        |
| 加熱残分 | %  | 37.0～43.0 | 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                                    | HB      |
|  | 密着性      | 碁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)<br>240h後に外観確認          | 異常なし    |
| 二次特性                                     | 耐熱性①     | 450℃×1h後の外観確認                           | 異常なし    |
|  |          | 450℃×1h後の密着性                            | 100/100 |
|  | 耐熱性②     | 400℃×100h後の外観確認                         | 異常なし    |
|  |          | 400℃×100h後の密着性                          | 100/100 |
|  | 耐食耐熱サイクル | 耐食性16h後、350℃×8h(1サイクル)。2サイクル実施後に外観を確認する | 異常なし    |
| 耐食性16h後、350℃×8h(1サイクル)。2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：脱脂処理またはブラスト処理

塗装方法：エアスプレー

希釈剤：飲用水

希釈率：0～10%（重量部）

塗布量：180～250 g/m<sup>2</sup>（計算値）

予備乾燥：常温にて5分以上

焼付け：200℃×20min（物体保持条件）

乾燥膜厚：30～40μm

#### 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

- ・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。
- ・使用する希釈剤は塗装仕様に記載の希釈剤を使用してください。
- ・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