

## 製品説明書

### 1. 塗料概要

塗料名 : サーモジン A 3 1 0 1 B K 0 1 S

系 統 : 水系焼付型耐熱塗料(1液タイプ)

適応温度: 常温～350℃

### 2. 塗料性状

項目	単位	一般性状	備考
外観	—	黒色液体	
粘度	秒	20～40	NK-2/25℃
比重	g/cm <sup>3</sup> /25℃	1.15～1.25	25℃
加熱残分	%	47.0～53.0	120℃×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	F
	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) 240h後に外観確認	異常なし
二次特性	耐熱性	350℃×200h後の外観確認	異常なし
		350℃×200h後の密着性	100/100
	冷熱 サイクル 試験	350℃×3h後、水中に入れ急冷 (1サイクル)後、密着性を確認する	100/100
		350℃×3h後、水中に入れ急冷する (1サイクル)。3サイクル実施後に 塗膜外観を確認する	異常なし

試験用塗膜作製条件

基 材 : SUS430-2B (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：150～200 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