



Basic & New

1-T-114G00034
日本ペイント株式会社

塗装仕様書 < 新設 >
耐熱仕様 (200 以下)
管理番号 Z0201-3

適用部位 耐熱部
特徴 耐熱性、鉛クロムフリー

施工場所	工程	塗料名	使用量 (kg/m ² /回)	塗り重ね 乾燥時間 (23)	希釈剤	希釈率 (%)	塗装方法	膜厚/回
現場 又は 工場	素地調整	ブラストでISO Sa2 1/2まで除錆する。						
	下塗り1	テツゾールP - 200エコ (環境配慮形シリコーン・アルキド樹脂 耐熱用下塗り塗料)	0.10	4時間以上 7日以内	テツゾール 専用シナー	5~10	はけ、ローラー エアレス スプレー	25μm
			0.15			15~25		
	下塗り2	テツゾールP - 200エコ (環境配慮形シリコーン・アルキド樹脂 耐熱用下塗り塗料)	0.10	4時間以上 7日以内	テツゾール 専用シナー	5~10	はけ、ローラー エアレス スプレー	25μm
			0.15			15~25		
	上塗り1	テツゾール200エコシルバー (環境配慮形シリコーン・アルキド樹脂 耐熱用上塗り塗料)	0.05	4時間以上 7日以内	テツゾール 専用シナー	0~5	はけ、ローラー エアレス スプレー	10μm
			0.07			5~10		
	上塗り2	テツゾール200エコシルバー (環境配慮形シリコーン・アルキド樹脂 耐熱用上塗り塗料)	0.05	4時間以上 7日以内	テツゾール 専用シナー	0~5	はけ、ローラー エアレス スプレー	10μm
			0.07			5~10		

- ・上記の各数値は、すべて標準のものです。被塗物の形状、素地の状態、気象条件、施工条件によりそれぞれ多少の幅を生じることがあります。
- ・塗料の塗り重ねは所定の塗り重ね乾燥時間を守ってください。(縮み、割れ、乾燥不良、付着不良などが起こります)

施工上の要点・注意事項

- ・ 5 以下の気温が連続する場合、及び湿度 85% 以上の場合は施工しないでください。
- ・ はけでの塗り重ねはブリードが起りやすいので、とくにはけ返しを最小限としてください。
- ・ 耐熱塗料は常温でもみかけの硬化が得られますが、性能を完全に発揮するためには加熱が必要です。そのため一般に強制加熱が困難な場合においては、塗装時期をできるかぎり運転開始時（加熱時）に近づけてください。
- ・ 塗装後最初の稼動にあたっては、急激な加熱は塗膜の剥離・膨れの原因となるため、一挙に加熱せず徐々に昇温してください。（10 /分以下の昇温速度必ず守ってください。）
- ・ 上塗り塗料は標準膜厚の2倍以内に抑えてください。厚膜になりますと、初期運転時に燃焼ガスが抜け切れずふくれの原因となります。
- ・ 耐熱塗料は比較的顔料が沈降し易い傾向にありますので使用時には充分かくはんしてください。
- ・ 塗装間隔は厳守してください。塗装間隔が長くなると剥離を起こす事があります。
- ・ 記載内容については予告なく変更することがあります。
- ・ 使用塗料の詳細説明は各々の製品使用説明書を参照ください。
- ・ 製品安全に関する詳細な内容は安全データシート（SDS）をご参照ください。
- ・ 所定塗膜性能を得るためには、180 30分以上の加熱が必要です。また、初回加熱後に冷却するとき、180 から直接外気にさらすなどの方法で急冷却しますと、塗膜にワレ・はがれが生じることがありますので、徐々に冷却を行なってください。
- ・ 溶剤系塗料のため、室内での塗装は必ず換気を行ってください。また、外部での塗装においても、換気口・空気取入口などに養生を行い、溶剤蒸気が室内に入らないように注意してください。居住者へのご配慮をお願い致します。
- ・ 塗料が付着した可燃物（ウエス、ダンボール等）や塗料カス、スプレーダスト等は自然発火の恐れがあります。速やかに廃却処分するか、容器に入った水に浸して処理してください。
- ・ 作業前に容器に記載している「安全衛生上の注意事項」をご参照ください。
- ・ 塗料漏洩の原因になりますので、保管・運搬時に容器を横倒しにしないでください。
- ・ 製品安全に関する詳細な内容は安全データシート（SDS）をご参照ください。
- ・ 記載内容については予告なく変更することがあります。

【下塗り(テツゾールP-200エコ)】

- ・ 耐熱用ジンクリッチプライマー（ニッペジンキー1000QC-S）の上にテツゾールP-200エコを塗り重ねますと、層間はく離のおそれがありますので、強い防錆力が要求される場合には使用温度が200 以下の場合でもニッペジンキー1000QC-SとテツゾールP-300エコの組み合わせをお使い下さい。

【上塗り(テツゾール200エコシルバー)】

- ・ はけ通しを行うと下塗塗料が溶解し、ブリード現象の恐れがありますので棒塗りをしてはけ返しを少なくするようにしてください。

【仕様全般】

- ・ 耐熱塗料は加熱することにより本来の性能を発揮しますので、塗装時期はできる限り運転開始の時期に近づけてください。
- ・ 稼動開始時に急激に温度上昇・加熱乾燥させると塗膜はく離を起こすことがありますので、200 /時以下の昇温速度で徐々に昇温させてください。

本書類の内容については、予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。

本書類中の製品名・会社名は、日本ペイント株式会社、その他の会社の、日本およびその他の国の登録商標または商標です。

Copyright (c) 2014 Nippon Paint Co., Ltd. All rights reserved.

この書類に対する加筆、修正はご遠慮ください。