

耐熱塗料サーモジン 汎用60シルバー

東京熱化学工業株式会社

タイプ	シリコーン樹脂耐熱上塗塗料												
適用温度	長時間 400 短時間 600												
特長	普及品タイプで価格も安価です。 100%のリーフィング値を持つ光輝性アルミ顔料を使用しています。 乾燥が速く作業性が良好です。												
用途	熱を発生させる各プラントの装置・設備類また各種の乾燥炉や焼却炉を熱腐食から保護する。												
塗料性状	色相…………… 銀色 比重…………… 0.95 (25) 粘度…………… 15 (25 / 秒) 塗布量…………… 膜厚…………… <table><tr><th>ハケの場合</th><th>エアレスの場合</th></tr><tr><td>120g / m²</td><td>160g / m²</td></tr><tr><td>Dry 12 μm</td><td>Dry 12 μm</td></tr><tr><td>Wet 36 μm</td><td>Wet 36 μm</td></tr></table> 塗布量は個々の条件によって異なります。 (5) (10) (20) (30) 乾燥時間…………… 指触 1時間 50分 40分 30分 半硬化 5時間 4時間 3時間 3時間 塗装間隔…………… 最短 5時間 4時間 3時間 3時間 最長 10日 9日 7日 7日 塗装間隔は同じ塗料または同系統の塗料を塗り重ねる場合です。					ハケの場合	エアレスの場合	120g / m ²	160g / m ²	Dry 12 μm	Dry 12 μm	Wet 36 μm	Wet 36 μm
ハケの場合	エアレスの場合												
120g / m ²	160g / m ²												
Dry 12 μm	Dry 12 μm												
Wet 36 μm	Wet 36 μm												
塗装条件	大気…………… 温度5 以上 湿度85%以下 塗装方法…………… ハケおよびエアレス 希釈シナー…………… サーマジンBシンナー 希釈率…………… ハケの場合 0% エアレスの場合 0～5% 塗装回数…………… 2回塗り 下地処理…………… 1種ケレン ISO Sa2.5 適合下塗…………… 汎用60プライマー												
荷姿	16kg・4kg												
消 防 法	危険物表示 ： 第四類第二石油類 有機溶剤区分： 第二種有機溶剤												
使用上の 注意事項	1．一度に厚塗りをすると昇温時にフクレやハクリの原因となります。 2．塗装後の昇温は、徐々に行なって下さい。急激な昇温はフクレやハクリの原因となります。 3．その他、塗料の取扱いについての注意事項はMSDS（製品安全データシート）を参照して下さい。												