

テルモ600NC3 下塗

THERMO 600 NC3 UNDERCOAT

一般名称		耐熱用シリコン樹脂塗料下塗														
適用規格		—														
系統		耐熱用シリコン樹脂下塗塗料														
主な用途		など														
適用素材		<table><tr><td>鉄</td><td>亜鉛めっき</td><td>アルミ</td><td>ステンレス</td><td>コンクリート</td></tr><tr><td>○</td><td>×</td><td>×</td><td>×</td><td>×</td></tr></table>					鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス	コンクリート	○	×	×	×	×
鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス	コンクリート												
○	×	×	×	×												
特長		1) 常時500℃(瞬間最高600℃)の温度に耐える。 2) 屋外バクロ部にも使用可能である。														
塗料性状	塗料密度(比重)	1. 31														
	溶剤密度(比重)	0. 87														
	加熱残分	58%														
法令など		一液														
劇物表示 (品名・含有率)		SDSをご参照ください														
労安法上の 表示有害物		SDSをご参照ください														
使用有機 溶剤種別		SDSをご参照ください														
消防法による 危険物区分		第2石油類(非水溶性)														
硬化剤の成分 による区分		—														
ホルムアルデヒド 放散等級		—														
製品情報		一液														
荷姿		16kg ・ 4kg														
混合比(重量比)		—														
主な色(色相)		ダークグレー														
素地調整		○被塗面は十分乾燥させ、汚れ等の不純物の付着がなく、清浄であること。 ○水洗により塩分、水溶性汚染物質を除去する。適切な洗浄剤や溶剤で、油やグリースを除去する。 ○詳細は塗装仕様書を参照ください。														
使用方法	調合方法	オートマゼールなどの動力攪拌機を用いて、十分ほぐしたのち使用する。														
	熟成時間	不要														
	使用シンナー	エナメルシンナー200														
	希釈率(重量比)	エアレス: 5～10wt% ハケ: 0～10wt%														
	エアレススプレー 塗装条件	2次圧 : 10MPa(100kg／cm ²) 以上 チップNo: 163－615～619														
		(日本グレイ社製)														
上記の数値は標準を示すもので、若干の変動があります。 製品改良のため予告なく変更することがあります。		作成日	2024. 5. 28.	更新日	2025. 2. 23.											
		ページ(1／2)														

テルモ600NC3 下塗

THERMO 600 NC3 UNDERCOAT

使用量と膜厚

塗装方法	標準膜厚		標準使用量 注)
	Dry(μm)	Wet(μm)	g/m ² /回
エアレススプレー塗り	30	100	180
ハケ塗り	30	100	140

注)標準使用量は、個々の条件によって異なります。

乾燥時間 塗装間隔 可使用時間

項目		5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	
乾燥時間	指触	3時間	2時間	1時間	1時間	1時間	
	半硬化	5時間	4時間	3時間	3時間	3時間	
標準塗装間隔 注)	最短	16時間	16時間	12時間	8時間	8時間	
	最長	7日	7日	7日	7日	7日	
可使用時間		—	—	—	—	—	

注)上記数値は施工管理上の参考データです。規格に規定がある場合はそれを優先してください。

実施工においては塗膜異常がないことを確認したのちに、次工程塗装してください。下記の主な適用上塗塗料を塗り重ねる場合です。

作業禁止条件 気温 5℃以下、湿度(RH%)85以上

主な適用 下塗塗料	強溶剤: — 弱溶剤: — ハイソリット: — 水性: —
主な適用 上塗塗料	強溶剤: テルモ600NC3シルバー 弱溶剤: — ハイソリット: — 水性: —

耐熱温度(大気バクロ環境) 短時間 600℃耐用、長時間 500℃耐用
(短時間とは、概ね1時間以内を目安としてください。)施工管理
用特数値

希釈率(wt%)	SVR(%)	WET/DRY係数
0	36.8	2.7
5	34.2	2.9
10	31.9	3.1

【理論WET膜厚】=【目標膜厚】÷【SVR】式または
【理論WET膜厚】=【目標膜厚】×【WET/DRY係数】式で
希釈率毎の管理WET膜厚が算出できます。
※SVR(Solid Volume Ratio)体積固形分であります。

安全情報

- 安全情報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。
○容器に記載している「安全衛生上の注意事項」をご確認の上、ご使用ください。
○塗料が皮膚につくと人によってはカブレを起こすことがあるので、皮膚につかないように取り扱いください。

貯蔵条件

本製品は特に水分の影響を受けないように保管してください。
高温多湿環境・直射日光を避け、密閉した状態で冷暗所で保管ください。

使用上の
注意事項

- 素地調整は1種ケレン(完全な除錆による鉄素地の露出)が必要です。
- 下塗りのままで長期間放置する場合には、下塗りの塗装回数を2回以上とし、塗膜厚60μm以上を確保してください。
- 水蒸気・酸・アルカリの強い雰囲気では耐久性が弱いので、使用を避けてください。
- 塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細は、SDS(安全データシート)を参照してください。
- テルモNC3シリーズとテルモNC2シリーズでの塗料の混合、塗り重ねは避けてください。
- この塗料は本来焼付形のもので、短時間で乾燥させるためには200～250℃で1時間焼付けください。