

テルモ400NC2 下塗

THERMO 400 NC2 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	【耐熱鋼構造物用】			など
適用素材	鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス
	○	×	×	×
特長	1)すぐれた防食性がある。 2)常時400℃(瞬間最高450℃)の温度に耐える。			

塗料性状	塗料密度(比重)	1.33
	溶剤密度(比重)	0.87
	加熱残分	59%
法令など	一液	
	劇物表示 (品名・含有率)	—
	労安法上の 表示有害物	キシレン エチルベンゼン
	使用有機 溶剤種別	第2種有機溶剤等
	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 チップNo.	10MPa(100kg/cm ²)以上 163-517~721
			(日本グレイ社製)

テルモ400NC2 下塗

THERMO 400 NC2 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 可使時間

項目		5°C	10°C	20°C	30°C	40°C	
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	14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°C以下、湿度(RH%)85以上

主な適用 強溶剤: SDジンク1000、SDジンク1000HA(S)

下塗塗料 弱溶剤: —

ハイソリット: —

水性: —

主な適用 強溶剤: テルモ400NC2シルバー

上塗塗料 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 450°C耐用、長時間 400°C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	37.3	2.7
	5	34.7	2.9
	10	32.4	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 1)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。
2)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。
3)使用開始時には徐々に昇温してください。急激に昇温すると上塗りに膨れが生じる場合があります。
ふくれが生じた場合には上塗りのみ補修してください。
4)塗装膜厚が75μmを超えて厚塗りしたときには、塗膜の凝集破壊を起こしやすくなります。
規定の膜厚を守って施工して下さい。
5)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。
6)テルモNC2シリーズとテルモNCシリーズでの塗料の混合、塗り重ねは避けてください。
7)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°Cで1時間焼付けください。