

テルモ600NC2 下塗

THERMO 600 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

など

適用素材	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)	1.33
	溶剤密度(比重)	0.87
	加熱残分	59%

法令など

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

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 2次圧 : 10MPa(100kg/cm²)以上

塗装条件 チップNo: 163-615~619

(日本グレイ社製)

テルモ600NC2 下塗

THERMO 600 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)	
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℃	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600NC2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	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)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。
 3)下塗りのままで長期間放置する場合には、塗膜厚60μm程度を確保してください。
 但し、焼き付け乾燥を行わず上塗りを施す場合は、下塗り膜厚を1層塗り(30μm程度)として下さい。
 4)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。
 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は避けてください。
 7)塗装完了後、最初の昇温はできるだけゆっくりと行って下さい。昇温条件は鋼材厚や乾燥炉条件などで変わります。
 急激に昇温させると残留溶剤などの影響により厚膜部でフクレやワレを生じる場合があります。よって、過度な厚塗りは避けてください。