

# 耐酸テルモ

ACID RESISTANT THERMO

一般名称	特殊シリコン樹脂系耐酸耐熱用塗料			
適用規格	—			
系統	耐熱、耐薬品用特殊シリコン樹脂塗料(二液形)			
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) 常時200℃(瞬間最高250℃)の温度に耐える。  
2) 耐酸、耐熱性に優れており、煙道内面用塗料として適する。

塗料性状	塗料密度(比重)	1.17
	溶剤密度(比重)	0.87
	加熱残分	59%

法令など	ベース	硬化剤
劇物表示 (品名・含有率)	—	—
労安法上の 表示有害物	トルエン、エチルベンゼン	ブチルセロソルブ、キシレン 1-ブタノール、エチルベンゼン
使用有機 溶剤種別	第2種有機溶剤等	第2種有機溶剤等
消防法による 危険物区分	第1石油類(非水溶性)	第2石油類(非水溶性)
硬化剤の成分 による区分	変性脂肪族ポリアミン	
ホルムアルデヒド 放散等級	—	

製品情報		ベース	硬化剤
	荷姿	18kgセット	14.4kg
	混合比(重量比)	ベース:硬化剤=8:2	
主な色(色相)	黒		

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	ベースに対して硬化剤を所定の割合になるまで少しずつかき混ぜながら加えたのち下記のシンナーを規定内で混入し、十分攪拌したのち使用する。	
	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: 0~5wt% ハケ・ローラー: 0~5wt%	
	エアレススプレー 塗装条件	2次圧 : 10MPa(100kg/cm <sup>2</sup> )以上 チップNo. : 163-515~721	(日本グレイ社製)

# 耐酸テルモ

ACID RESISTANT THERMO

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	30	75	140
ハケ塗り	30	75	110

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	3時間	2時間	2時間	2時間	
	半硬化	24時間	24時間	16時間	12時間	12時間	
標準塗装間隔 注)	最短	48時間	24時間	16時間	12時間	12時間	
	最長	10日	10日	7日	7日	7日	
可使時間		3時間	3時間	2時間	2時間	2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:	—
下塗塗料	弱溶剤:	—
	ハイソリット:	—
	水性:	—
主な適用	強溶剤:	—
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 250°C耐用、長時間 200°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	44.9	2.2
	5	42.0	2.4

【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)本塗料は本来焼付形であり、短時間で乾燥硬化させるためには次の条件で焼付けてください。  
セッティング時間 : 15~30分/20°C  
焼付温度・時間 : 150~200°C×30分  
2)さび・黒皮・溶接スラッグ・スパッターが残る素材、油・グリース・汚れが付着した被塗面への塗装は避けてください。  
3)鉄面の素地調整は1種ケレン(完全な除錆により鉄素地を露出させる)が必要です。  
4)上塗すると下塗がにじむ場合がありますが、上塗を2回塗りするかスプレー塗装すればにじみは止まります。  
塗膜性能に問題はありません。  
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。