

シリコンタイネツ シルバー

タイプ	シリコン樹脂系耐熱上塗塗料（耐熱700℃まで）				
特長	①耐熱性が優秀（700℃まで） ②金属面への付着性、及びプライマーとの付着性が良好 ③常乾形のため作業性が良好 ④無機ジンク系プライマーへ塗装が可能				
用途	ボイラー・エンジン等の内部、煙突・スチームパイプ・屋外変圧器・石油精製装置等の屋外用機器、鉄製構造物等で耐熱性を必要とする箇所の耐熱用				
塗料性状	混合比率（質量比） ・ 主剤：硬化促進剤 = 16：0.16 色 ・ ・ ・ ・ ・ シルバー 密度 ・ ・ ・ ・ ・ 1.08g/mL（ISO:2811） 容量NV（VS） ・ ・ 28±2%（ISO:3233） 重量VOC ・ ・ ・ ・ 60.7wt%（Method24） 塗付量（理論値） ・ 58～77g/m ² 膜厚 ・ ・ ・ ・ ・ ウェット 54～71μm ・ ・ ・ ・ ・ ドライ 15～20μm				
乾燥時間	指触硬化	5℃	10℃	20℃	30℃
		1時間 7時間	50分 5時間	30分 3時間	20分 1時間
塗装間隔	最短 最長	24時間 —	20時間 —	16時間 —	10時間 —
可使時間		32時間	28時間	24時間	16時間
塗装条件	塗装方法 ・ ・ ・ ・ ・ エアレススプレー、はけ塗り 気象 ・ ・ ・ ・ ・ 温度:0℃以上、湿度:85%RH以下 エアレススプレー時 ・ 適正粘度：(Fc#4)10～20秒 ・ チップNo.：(GRACO)415 ・ 二次(塗料)圧：8.8～11.8MPa ・ ガン移動速度：70～100cm/秒 シンナー ・ ・ ・ ・ ・ シリコン用シンナーA、 ・ 希釈率：エアレススプレーの場合 5～10%[重量](7～15%[容量])、 ・ はけの場合 0～5%[重量](0～7%[容量]) 素地調整 ・ ・ ・ ・ ・ 鋼板に直塗り ISO Sa2 1/2以上 適合下塗 ・ ・ ・ ・ ・ シリコンタイネツプライマー、ガルボンS-HB 適合上塗 ・ ・ ・ ・ ・ —				
使用上の注意	①完全硬化には200℃×2時間焼き付けて下さい。なお、完全硬化前は急激な加熱は避け、徐々に昇温して下さい。 ②換気、火気に十分注意して下さい。なお、塗装のみならず、塗膜が硬化するまで換気が必要です。 ③2液混合形ですので、規定の混合比で混合してから使用して下さい。まず主剤を均一になるまで十分攪拌した後、硬化促進剤を徐々に加えて全体が均一になるまでさらに十分攪拌して下さい。さらに必要量シンナーを加えて、均一になるまで攪拌して下さい。 ④過剰なシンナーの添加は、タレ止め性や塗膜形成の低下を招く恐れがあります。 ⑤可使時間に制限がありますので必要量のみ調合して下さい。 ⑥SDSおよび容器に表示の注意事項をよく読んで取り扱い下さい。				
荷姿	16.16kgセット、4.04kgセット				
危険物表示	【主剤】 / 【硬化促進剤】 消防庁登録記号 ・ ・ 2410SB / 240901 引火点 ・ ・ ・ ・ ・ 22.3℃ / 38.3℃ 消防法危険物区分 ・ ・ 第二石油類 / 第二石油類 爆発限界（体積%） ・ 下限 0.5、上限 11.25 有機溶剤区分 ・ ・ ・ 第二種有機溶剤 / 第二種有機溶剤				
備考	①塗装仕様合計膜厚150μm以下 ②塗装条件等については最寄の弊社営業所にお問い合わせ願います。 ③塗料密度、容量NV(VS)、VOC量は、製品サンプルの実測値です（無希釈）。				

本製品説明書に記載されている使用条件、使用上の注意事項等を逸脱した使用により生じる品質の異常は使用者の責任にて対応願います。当社が指定する以外の塗料、添加剤等を混合すると、単に品質の異常をきたすのみならず、安全上の問題が発生することもありますので、使用者の責任において安全性、品質等を確認願います。