

カナエ耐熱シルバー#300T

環境配慮適合性表示((社)日本塗料工業会の分類による)

B3:鉛・クロムフリー塗料

1. 塗料系

変性シリコン樹脂系上塗り／一液形／常乾～強乾

2. 特徴

- 1) 300℃までの高温に耐えます。
- 2) 磨き鋼板に良く密着します。
- 3) 下塗り塗料との密着に優れています。
- 4) 電気化学的、被覆防食効果を併せ持ち優れた防食性能を具備します。
- 5) 顔料の沈降が少なく作業性良好です。

3. 用途

船舶煙突、上構造物耐熱機械、ボイラーなど
耐熱性が必要な機械、および構造物

4. 塗料性状

色	シルバー
密度 (g/cm ³)	1.02
引火点 (°C)	26
劇物表示	該当しない
労働安全衛生法に基づく表示	キシレン エチルベンゼン
有機溶剤予防規則	第2種有機溶剤
消防法区分	第2石油類
荷姿	16 kg、4 kg

* 上記の塗料性状の数値は標準を示すものであり、
ロット等により若干の変動があります。

5. 乾燥時間

温度		5℃	20℃	30℃
乾燥時間	指触	2時間	30分	20分
	半硬化	48時間	*24時間	12時間
塗装間隔	最短	48時間	24時間	12時間
	最長	—	—	—

*完全硬化は7日～30日

●強制乾燥の場合(乾燥条件例)

セッティング時間:10～15分

焼付け時間:160℃×30分 または180℃×20分

(また100℃程度の低温でも可能)

6. 塗装条件

塗装方法	ハケ・ローラー	エアレススプレー
気象	湿度85%以下	
素地調整	規定の素地調整(サンドブラスト Sa以上または2種ケレン以上)まで実施する。また化成皮膜は高温になると分解し、塗膜剥離の原因となるので使用できません。	
希釈シンナー	KRマリンシンナー	
希釈率	0～5 %	0～10 %
標準使用量	360 g/m ²	510 g/m ²
標準膜厚	(Wet)45～50 μm (Dry)30～40 μm	
標準塗装回数	1 回	

*1 標準使用量は、一般的な塗装ロスを考慮して、次のように計算しています。経験値がある場合は修正して下さい。

ハケ・ローラー塗装：理論塗布量(計算値)×1.2

スプレー塗装：理論塗布量(計算値)×1.7

*2 標準Wet膜厚は、希釈シンナーを含んでいません。

7. 適用下塗り

カナエ耐熱プライマー#300T

8. 使用上の注意

- 1) 事前に被塗面の温度が300℃を越えることはないことを確認して下さい。
- 2) 保管する場合は皮張り防止のため、空気に接触しないように密封して保管し早めに使用して下さい。
- 3) 自然発火や引火の危険性があるので、塗料の付着したウエスや塗料カス、スプレーダスト等は、すぐに焼却するか、廃棄するまで必ず水に浸けておいて下さい。
- 4) 塗装中、乾燥中とも換気をよくし、蒸気を吸い込まないようにして下さい。
- 5) 暗所や高温高湿な条件の場所(特に屋内)では、黄変する(白、淡彩で顕著)ことがあります。
- 6) その他、容器に記載の注意事項を守って下さい。
- 7) 詳細な安全情報についてはSDSをご参照ください。
- 8) 製品の改良により内容を変更する場合があります。



カナエ塗料株式会社

http://www.kanaepaint.co.jp

本社 〒538-0044 大阪市鶴見区放出東1-6-13
TEL (06) 6961-2263 FAX (06) 6963-0085