

okitsumo

GREEN CATALOG

オキツモ
グリーンカタログ



okitsumo

商品についての問合せ先 / TEL:0595-62-7576 (営業時間 9:00-17:00 土日、祝日、年末年始を除く)

オキツモ株式会社
www.okitsumo.co.jp/

本社 / 〒518-0751 三重県名張市蔵持町芝出 1109-7
TEL:0595-63-9095 FAX:0595-63-9063

東京営業所 / 〒173-0001 東京都板橋区本町40-9 モンパールオキツモ2F
TEL:03-3961-1117 FAX:03-3961-4751

名古屋営業所 / 〒460-0007 愛知県名古屋市中区新栄1丁目8-24 オキツモビル2F
TEL:052-252-2191 FAX:052-252-2193

大阪営業所 / 〒577-0056 大阪府東大阪市長堂3丁目2-9 おきつもビル4F
TEL:06-6782-2641 FAX:06-6782-2644

※このカタログに記載の仕様および特性値は、改良のため断りなく変更することがあります。
2021.5 5000 Printed in Japan

okitsumo

最新のテクノロジーを 追求しつつ 自然との共生を考える。

私たちは、美しい自然を愛した万葉人の豊かな心を
忘れない企業でありたいと考えています。
最先端のテクノロジーを追求しつつも、
自然との共生を考えた企業でありたいと願っています。



驚きと感動のモノづくりで
社会に貢献し、
夢のあるユニークな会社を
目指します。

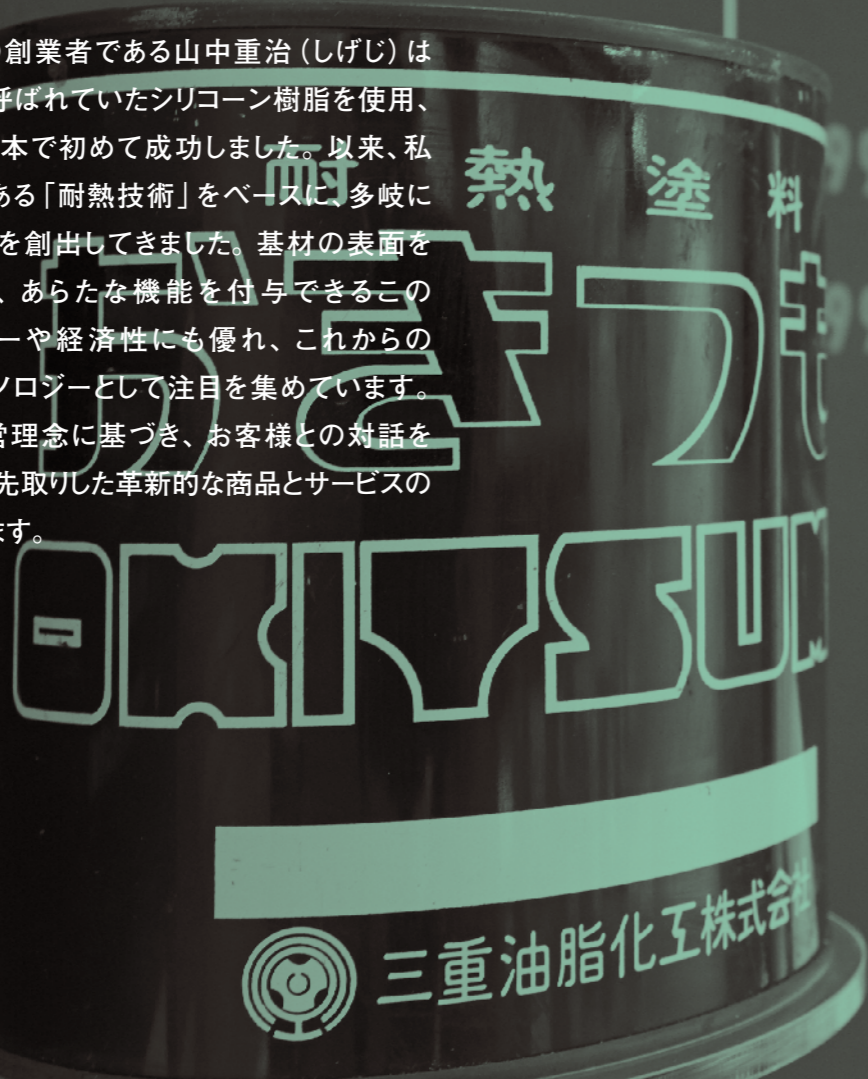
当社は、1945年の設立以来、表面改質技術を通じて、
驚きと感動を与える機能性コーティング商品を数多く
開発し、ユーザーの皆様へ「モノづくりソリューション」を
提供してまいりました。

鋳物ストーブからスタートした当社の機能性コーティングの
用途は、フライパン・自動車・ロケットと、キッチン用品から
航空宇宙産業まで幅広いジャンルに拡大し続けています。
今後も当社はオリジナリティーあふれる革新的な商品と
サービスで、世界から称賛されるユニークな企業となる
ことを目指してまいります。

Shigeharu Yamanaka 山中重治

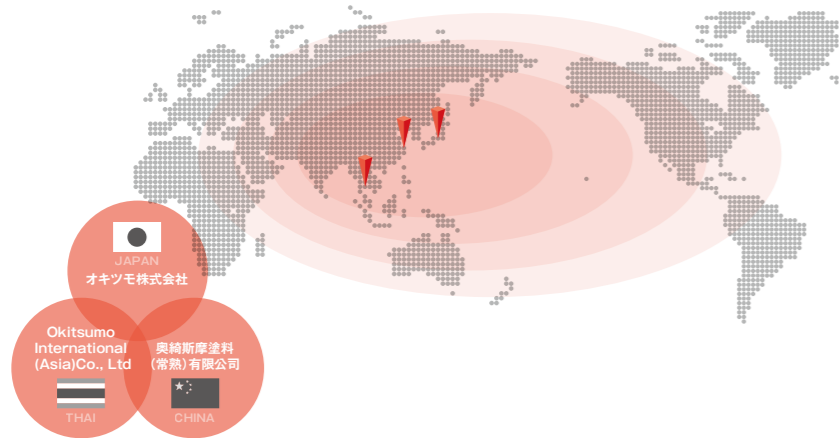
魔法の粉 「シリコーン樹脂」 からの始まり

戦後間もなく、当社の創業者である山中重治（しげじ）は当時「魔法の粉」と呼ばれていたシリコーン樹脂を使用、耐熱塗料の開発に日本で初めて成功しました。以来、私たちは創業の原点である「耐熱技術」をベースに、多岐にわたる表面処理技術を創出してきました。基材の表面を改質することにより、あらたな機能を付与できるこの技術は、省エネルギーや経済性にも優れ、これからの時代に合致するテクノロジーとして注目を集めています。私たちは、当社の経営理念に基づき、お客様との対話を重ね、社会のニーズを先取りした革新的な商品とサービスの提供を目指してまいります。



技術理念を実現する グローバル技術体制

当社は、日本・タイ・中国に技術開発部門を設置しています。この体制により、その地域に根差した商品開発が可能となり、世界中のお客様に迅速な技術サービスを提供することを可能にしています。グループ従業員の約30%が技術開発に従事し、世界各地で開発した新しい技術や発想・情報などを共有し、更なる新商品開発に繋がるグローバル技術体制を構築しています。



耐熱技術をコアとしたオキツモの6つの基幹技術

1 耐熱技術

シリコーン樹脂と無機フィラーの組合せ等、「有機無機コンポジット技術」「分散技術」などにより、高温域まで接着を確保し防食機能をもつ塗膜を形成する技術。

2 「触媒応用」技術

「触媒作用のある金属酸化物」を無機バインダーで固定した、環境浄化・防汚機能をもつ塗膜の形成技術。

3 「放熱」・「輻射」技術

「セラミック顔料」の働きにより、効率よく熱を放射させる機能を持つ塗膜の形成技術。

4 「断熱」技術

「空隙率の大きなフィラー」などを塗料に分散させた低熱伝導塗膜の形成技術。

5 「潤滑」・「非粘着」技術

「フッ素樹脂と各種バインダー」を混合し、滑り性・耐摩耗性、離型性に優れた塗膜の形成技術。

6 「太陽光エネルギーコントロール」技術

太陽光エネルギーを吸収・反射するなど、コントロールする塗膜の形成技術。

基幹技術を支えるオキツモの4つの基盤技術

1 接着技術

塗料は金属や木部に塗装することによりその特性を発揮するもので、固体の基材に塗膜をどのように接着させるかが、重要な要素になります。当社では、ステンレスなどの難接着素材への接着力向上の課題に対して、このような特別な基材処理をしなくても接着する塗料を開発しました。

2 分散技術

耐熱塗料をはじめとした機能性塗料は、様々な材料を塗料中に均一に分散することで機能が発現します。比重の大きなセラミック顔料と、比重の小さい繊維状のナノ材料を混合するなど、オキツモ独自の分散技術は、機能性塗料の可能性を大きく広げます。

3 有機無機コンポジット技術

汎用的な「有機」材料と、熱や自然環境に対して安定な「無機」材料の、それぞれがもつ特長をうまく組み合わせ使いこなす技術「有機無機コンポジット技術」が、オキツモの「基幹技術」を支えています。

4 耐熱材料応用技術

耐熱塗料には、少なくとも数種類の原材料が使われますが、それぞれに熱に強い性質をもっている必要があります。当社ではこれまでに、フッ素樹脂や PEEK 樹脂、 PES 樹脂など新しい原材料をいち早く開発に取り入れ、商品化してまいりました。

様々なフィールドで活躍を続けるオキツモの技術力

耐熱塗料の開発以来、オキツモは高度な技術力によって塗料の持つ無限の可能性を具現化し続けてまいりました。「断熱」「放熱」「潤滑」などの機能性塗料は、世界最高水準の塗料として確固たる信頼を築いています。その信頼を築いている塗料は様々なフィールドで活躍しています。

オキツモの技術が活かされているフィールド



自動車業界
「低フリクションで、燃費向上・環境改善」

塗膜で潤滑させる、これからの潤滑のかたち。オイルに代わるオキツモの潤滑技術は、環境に配慮したクルマづくりのお役に立っています。

活躍する機能 >>

摩擦を減らす



キッチン用品
「いつまでも美しく、使いやすく」

お手入れ簡単で使いやすさが長持ちするオキツモのフッ素樹脂塗料。多くのキッチンウェアブランドで採用され、世界中のご家庭で愛され続けています。

活躍する機能 >>

汚れにくくする



電子機器業界
「直面する“熱”問題」

小型化・高速化する電子機器は“熱”対策に直面しています。オキツモの耐熱技術や放熱技術は、これまでにない高温耐久性で電子機器の信頼性を向上し過酷な環境での動作を確保しています。

活躍する機能 >>

熱に耐える



プラント業界
「環境問題・エネルギー問題への取り組み」

多くのエネルギーを消費するプラント産業。塗るだけで熱ロスを削減し CO₂ 排出量を減少させるなどプラント産業における環境保護やエネルギー問題の解決にオキツモの断熱技術がお役に立っています。

活躍する機能 >>

熱や光をコントロールする



家電業界
「便利で豊かな生活を世界の人々に」

炊飯器・オープン・ホットプレートなど調理家電の多くの部品に耐熱塗料が使われています。快適な生活を求めるニーズから生まれた塗料は数千種類。斬新なアイデアを実現するオキツモの開発力がここにあります。

活躍する機能 >>

熱に耐える



航空宇宙産業
「次世代技術が拓くフロンティア」

およそ 3000℃ にもなるロケットの噴射炎。その熱と圧力から発射台を守るために開発された「ロケット発射台用塗料」。オキツモの独自の断熱塗膜が、ロケット技術を下から支えています。

活躍する機能 >>

熱や光をコントロールする

CSR

事業活動のあらゆる段階で環境の保全と向上に万全の配慮を

私たちオキツモは様々な環境保全に役立つ商品を開発し、世に送り出しています。しかし、その商品を生み出す企業活動が、環境に負荷をかけている意味がありません。当社では「オキツモ株式会社 環境方針」を制定し広く内外に公表しています。また、国際塗料印刷インキ協会 (IPPIC) と日本塗料工業会 (JPMA) が推進する「コーティングケア」にも参加し、健康・安全・環境を保護するための自主活動について宣言し実施しています。さらに、環

境保護を目的とした国際規格「ISO14001」の取得、品質保証を目的とした「ISO9001」を取得しています。そして、塗料メーカーのパイオニアとしての責任から、塗料に含まれる環境負荷物質の削減を進めています。RoHS 指令が求める、鉛・水銀・カドミウム・6価クロム・PBB・PBDE の環境負荷6物質などの使用について、その閾値基準を達成しています。



コーティング・ケア宣言



オキツモ株式会社 環境方針



各種 ISO の取得

「驚きと感動のモノづくり」を原点とした数ミクロンの厚さが生み出す環境保全

例えば、太陽の熱を跳ね返し、室内の温度上昇を防ぐ屋根用塗料。例えば、窓際でも太陽光のジリジリとした暑さを感じにくいガラス用コーティング剤。例えば、熱を持った物質の放熱を促す塗料。例えば、太陽光をミカタにし汚れを分解する光触媒塗料…。オキツモが生み出した商品は、家の中から宇宙開発まで、様々な場所で効果を発揮し、省エネや熱効率の向上など色々な場面で役立っています。

商品ラインナップ

見えないところで、社会の役に立つために。
工場やオフィス、街の中でも働き、ロケットまで飛ばす。
普段は目立たなくとも。そう、オキツモがここに。

okitsumo
No.15 銀
3Kg
耐熱塗料

Contents

01	耐熱塗料【オキツモ】	P10
02	カラー耐熱塗料【カラーフロン】	P14
03	エアゾール耐熱塗料【ワンタッチスプレー】	P16
04	プラント用耐熱塗料【ポーセー Neos (ネオス)】	P18
05	耐沸騰水塗料	P22
06	耐熱耐酸塗料【AR-250】	P24
07	耐熱耐候マーカ―	P26
08	断熱ペイント【HIP エアロ】	P28
09	光触媒塗料【エコーティオ】	P32
	商品一覧表	P34

01 耐熱塗料 オキツモ

熱に負けない。 耐熱塗料の代名詞。

発売から60年。プロが認めた耐熱性能。オキツモ スタンダードは、耐熱塗料の基本性能を充実させた使いやすく塗りやすい塗料です。工場などの熱くなる箇所に。小さなメンテナンスから本格的な塗装工事まで。幅広く活用いただけます。



ポイント
POINT

1

常温~600℃まで
広い温度域をカバー

2

環境負荷6物質を
使わない
環境配慮型塗料

耐熱性に絶対の自信 オキツモ スタンダードの性能

シリコン樹脂と
鱗片状アルミががっちりガード



【優れた耐熱性と耐食性】

耐熱性と耐候性に優れたシリコン樹脂と紫外線や水分の遮断に優れた鱗片状アルミニウムの組み合わせにより、優れた耐熱性と耐食性を実現します。

シロキサン結合を主骨格に持つ
シリコン樹脂のチカラ



【高温でもしっかり保護】

耐熱性や化学的安定性、耐候性に優れたシリコン樹脂と、無機フィラーを組み合わせました。これにより、熱に強く高温でもしっかり素材を保護するチカラを生み出しました。

無機顔料の優れたパワー



【無機顔料が錆を防ぐ】

熱に強くかつ自然環境に対しても安定な無機防錆顔料が、優れた耐食性を発揮します。

オキツモ スタンダードシルバー 商品ラインナップ

商品ナンバー	耐熱温度(℃)	色	光沢	対応下塗	荷姿
スタンダード シルバー 15	300℃	シルバー	ツヤ消	900 錆 903 グレー	0.8kg 3kg 16kg
スタンダードシルバー 305 硬化剤付	300℃	シルバー	半ツヤ	900 錆 903 グレー	0.8kg 3kg 16kg
スタンダード シルバー 405	400℃	シルバー	ツヤ消	900 錆 903 グレー	0.8kg 3kg 16kg
スタンダード シルバー 505	500℃	シルバー	ツヤ消	1コート仕様	0.8kg 3kg 16kg
スタンダード シルバー 605	600℃	シルバー	ツヤ消	980 錆 983 グレー	0.8kg 3kg 16kg

塗装仕様

商品名	商品 ナンバー	適応素材	素地調整	顔料・主剤・硬化剤 [可使時間]	塗装方法	塗装回数	標準膜厚 μm(DRY)	標準使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 wt%	塗装間隔 (20℃)	
スタンダード シルバー	15	アルミ 鉄 ステンレス	2種 ケレン 以上	なし	刷毛塗り	2	10	40	50 シンナー※	0~10	1時間以上12日以内	
						1		100		0~10		
					100:1.5 [24時間]	刷毛塗り		1		75		0~10
								1		100		0~10
					なし	刷毛塗り		1		75		0~10
								1		100		0~10
	505			なし	刷毛塗り	1	75	0~10				
						1	100	0~10				
					100シンナー※	刷毛塗り	1	75	0~10			
							1	100	0~10			
					なし	刷毛塗り	1	75	0~10			
							1	100	0~10			

※目安として20℃未満の場合は50シンナー、20℃以上の場合は100シンナーをお使いください。



塗装における
注意事項

- 自然乾燥後の塗膜は、半硬化乾燥ないし硬化乾燥状態になり、実用上問題の無い耐食性、密着性を発現します。
- ただし、所定の塗膜性能を得るために180℃で20分以上の加熱が必要です。
- 自然乾燥塗膜は、運転開始により加熱を受けると塗膜成分の熱分解により発煙がありますので、屋内で使用の際は換気に注意ください。

- 降雨、降雪、結露の恐れがある場合、及び、気温5℃以下、湿度85%以上の環境では、施工を避けてください。
- 屋外での施工は強風時を避けて行ってください。
- 耐熱塗料を刷毛塗りで塗装する場合は、刷毛返しを少なくして棒塗りを行い、ブリード(にじみ)を少なくする等の対応をしてください。



使用上の
注意事項

- 引火性の有機溶剤を含んでいますので、火気のあるところでは使用しないでください。塗装中、乾燥中は換気を良くし蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 取り扱い中は、直接皮膚に触れないようにし、必要な保護具を着用してください。取扱後は手洗い・うがいを十分に行ってください。
- 皮膚に付着した場合は多量の石鹸水で洗い落とし、痛みや外観に変化がある時には医師の診察を受けてください。

- 目に入った場合は、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 蒸気を吸い込んで気分が悪くなった場合は、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- 火災時には、炭酸ガス、泡、粉末消火器を用いてください。
- その他詳細については安全データシート(SDS)をご参照ください。

01 耐熱塗料 オキツモ

オキツモ スタンダードカラー 商品ラインナップ

商品ナンバー	耐熱温度 (°C)	商品ナンバー	光沢	対応下塗	荷姿
スタンダードカラー 10 シリーズ	300°C	11 黒	ツヤ消	900 錆 903 グレー	1kg 4kg 16kg
		12 ブラウン			
		13 グレー			
		14 グリーン			
		17 アズキ			
スタンダードカラー (調色可) 300 シリーズ 硬化剤付	300°C	301 黒	半ツヤ	900 錆 903 グレー	1kg 4kg 16kg
		303 グレー			
		320 白			
		322 ブルー			
		323 イエロー			
スタンダードカラー 500 シリーズ	500°C	501 黒	半ツヤ	980 錆 983 グレー	1kg 4kg 16kg
		502 ブラウン			
		503 グレー			
		504 グリーン			
スタンダードカラー 600 シリーズ	600°C	601 黒	ツヤ消	980 錆 983 グレー	1kg 4kg 16kg
		602 ブラウン			
		603 グレー			
		604 グリーン			
		607 アズキ			

※色見本は印刷のため、実際の色と多少異なることがあります。調色は限られた色調となりますので、ご相談ください。

塗装仕様											
商品名	商品ナンバー	適応素材	素地調整	調合 主剤:硬化剤 (可使時間)	塗装方法	塗装回数	標準膜厚 μm (DRY)	標準使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 wt%	塗装間隔 (20°C)
スタンダードカラー	10シリーズ	アルミ鉄 ステンレス	2種ケレン以上	なし	刷毛塗り	1	35	160	50シンナー※	10~20	-
					エアレス塗装	1		200		10~20	-
	300シリーズ				刷毛塗り	1	30	150	100シンナー※	0~10	-
					エアレス塗装	1		190		10~20	-
	500シリーズ				刷毛塗り	1	30	150	100シンナー※	0~10	-
					エアレス塗装	1		190		10~20	-
	600シリーズ				刷毛塗り	2	40	120	-	0~10	16時間以上12日以内
					エアレス塗装	1		300		10~20	-

※目安として20°C未満の場合は50シンナー、20°C以上の場合は100シンナーをお使いください。

オキツモ スタンダード下塗 商品ラインナップ

商品ナンバー	耐熱温度 (°C)	色	光沢	荷姿
スタンダード下塗 900 15・305・405・10シリーズ 300シリーズ用の下塗です	400°C	錆	ツヤ消	1kg 4kg 16kg
スタンダード下塗 903 15・305・405・10シリーズ 300シリーズ用の下塗です	400°C	グレー	ツヤ消	1kg 4kg 16kg
スタンダード下塗 980 605・500シリーズ 600シリーズ用の下塗です	600°C	錆	ツヤ消	1kg 4kg 16kg
スタンダード下塗 983 605・500シリーズ 600シリーズ用の下塗です	600°C	グレー	ツヤ消	1kg 4kg 16kg

※専用下塗を塗装することで屋外でもご利用頂けます。

※専用下塗を塗装することで屋外でもご利用頂けます。

※専用下塗を塗装することで屋外でもご利用頂けます。

※専用下塗を塗装することで屋外でもご利用頂けます。

塗装仕様											
商品名	商品ナンバー	適応素材	素地調整	調合 主剤:硬化剤 (可使時間)	塗装方法	塗装回数	標準膜厚 μm (DRY)	標準使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 wt%	塗装間隔 (20°C)
スタンダード下塗	900 / 903	アルミ鉄 ステンレス	2種ケレン以上	なし	刷毛塗り	1	20	140	50シンナー※	10~20	16時間以上12日以内 ※上塗りまでの塗装間隔
					エアレス塗装	1		170		15~25	-
	980 / 983				刷毛塗り	1	20	140	100シンナー※	10~20	16時間以上12日以内 ※上塗りまでの塗装間隔
					エアレス塗装	1		170		15~25	-

※目安として20°C未満の場合は50シンナー、20°C以上の場合は100シンナーをお使いください。

塗装における注意事項

- 自然乾燥後の塗膜は、半硬化乾燥ないし硬化乾燥状態になり、実用上問題の無い耐食性、密着性を発現します。
- ただし、所定の塗膜性能を得るために180°Cで20分以上の加熱が必要です。
- 自然乾燥塗膜は、運転開始により加熱を受けると塗膜成分の熱分解により発煙がありますので、屋内で使用の際は換気に注意ください。
- 降雨、降雪、結露の恐れがある場合、及び、気温5°C以下、湿度85%以上の環境では、施工を避けてください。
- 屋外での施工は強風時を避けて行ってください。
- 耐熱塗料を刷毛塗りで塗装する場合は、刷毛返しを少なくして棒塗りをを行い、ブリード(にじみ)を少なくする等の対応をしてください。

使用上の注意事項

- 引火性の有機溶剤を含んでいますので、火気のあるところでは使用しないでください。塗装中、乾燥中は換気を良くし蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 取り扱い中は、直接皮膚に触れないようにし、必要な保護具を着用してください。取扱後は手洗い・うがいを十分に行ってください。
- 皮膚に付着した場合は多量の石鹸水で洗い落とし、痛みや外観に変化がある時には医師の診察を受けてください。
- 目に入った場合は、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 蒸気を吸い込んで気分が悪くなった場合は、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- 火災時には、炭酸ガス、泡、粉末消火器を用いてください。
- その他詳細については安全データシート(SDS)をご参照ください。

02 カラー耐熱塗料 カラーフロン



驚きのカラーバリエーション。

カラーフロンは豊富なカラーをそろえた、カラフルな耐熱塗料です。耐熱温度200℃で、加熱後も変色や退色がなく長時間鮮やかな色調を維持します。

ポイント POINT

1

カラー調色が可能な耐熱塗料

2

屋内外を問わず幅広く使用可能

豊富なカラーバリエーション

塗った後も美しい塗装面を維持“カラーリング”と耐熱性の両立

	カラーフロン	一般塗料
初期		
200℃ 16時間加熱		

一般塗料は200℃で加熱されると、黄色が灰色に変色します。カラーフロンは加熱後ももとの色のまま、鮮やかな色調を保っています。

例えばこんなところでお役に立っています



高温設備
高温注意の識別に。

カラーフロン 商品ラインナップ

シリーズ	商品ナンバー		耐熱温度(℃)	光沢	対応下塗	荷姿
カラーフロン (調色可) 10G シリーズ	10G-1	黒	200℃	ツヤ有	カラーフロン専用下塗 10FU 錆 または 10FUG グレー	1kg 4kg 16kg
	10G-4	グリーン				
	10G-5 (注1)	メタリックシルバー				
	10G-9	チタンイエロー				
	10G-10	錆				
	10G-20	白				
カラーフロン (調色可) 10F シリーズ	10F-1	黒	200℃	半ツヤ	カラーフロン専用下塗 10FU 錆 または 10FUG グレー	1kg 4kg 16kg
	10F-4	グリーン				
	10F-5 (注1)	メタリックシルバー				
	10F-9	チタンイエロー				
	10F-10	錆				
	10F-20	白				
カラーフロン専用下塗	10FU	錆	200℃	ツヤ消	—	1kg 4kg 16kg
	10FUG	グレー				

※色見本は印刷のため、実際の色と多少異なることがあります。※調色は限られた色調となりますので、ご相談ください。(注1)メタリックシルバー-10G-5,10F-5の荷姿:800g・3kg・16kg。

塗装仕様

商品名	商品ナンバー	適応素材	素地調整	調合主剤:硬化剤 [可使用時間]	塗装方法	塗装回数	標準膜厚 μm (DRY)	標準使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 wt%	塗装間隔 (20℃)
カラーフロン	10G・10F シリーズ	アルミ 鉄 ステンレス	2種ケレン以上	-	刷毛塗り	2	40	120	50B シンナー※	10~20	16時間以上 12日以内
					エアレス塗装	1		300		15~25	-
	10G-5 10F-5 メタリックシルバー	アルミ 鉄 ステンレス	2種ケレン以上	-	刷毛塗り	1	15	110	100B シンナー※	0~10	-
					エアレス塗装	1		150		0~10	-
カラーフロン専用下塗	10FU錆 10FUGグレー	アルミ 鉄 ステンレス	2種ケレン以上	-	刷毛塗り	1	20	140		10~20	16時間以上 12日以内
					エアレス塗装	1		170		15~25	※上塗までの塗装間隔

※目安として20℃未満の場合は50Bシンナー、20℃以上の場合は100Bシンナーをお使いください。



塗装における注意事項

- 自然乾燥後の塗膜は、半硬化乾燥ないし硬化乾燥状態になり、実用上問題の無い耐食性、密着性を発現します。
- ただし、所定の塗膜性能を得るために180℃で20分以上の加熱が必要です。
- 自然乾燥塗膜は、運転開始により加熱を受けると塗膜成分の熱分解により発煙がありますので、屋内で使用の際は換気に注意ください。
- 降雨、降雪、結露の恐れがある場合、及び、気温5℃以下、湿度85%以上の環境では、施工を避けてください。
- 屋外での施工は強風時を避けて行ってください。
- 耐熱塗料を刷毛塗りで塗装する場合は、刷毛返しを少なくして棒塗りをを行い、ブリード(にじみ)を少なくする等の対応をしてください。



使用上の注意事項

- 引火性の有機溶剤を含んでいますので、火気のあるところでは使用しないでください。塗装中、乾燥中は換気を良くし蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 取り扱い中は、直接皮膚に触れないようにし、必要な保護具を着用してください。取扱後は手洗い・うがいを十分に行ってください。
- 皮膚に付着した場合は多量の石鹸水で洗い落とし、痛みや外観に変化がある時には医師の診察を受けてください。
- 目に入った場合は、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 蒸気を吸い込んで気分が悪くなった場合は、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- 火災時には、炭酸ガス、泡、粉末消火器を用いてください。
- その他詳細については安全データシート(SDS)をご参照ください。

03 エアゾール耐熱塗料 ワンタッチスプレー

美しさと強さを
手軽に。

ストーブや自動車・バイクのマフラーなど加熱機器に使用できるエアゾールタイプの耐熱塗料です。耐熱塗料で培った技術を集約。耐熱性・耐食性に優れ、塗り替え・補修に最適です。



ポイント
POINT

1

豊かな品ぞろえ・
鮮やかなカラー

2

エアゾールタイプで
カンタン塗装

ワンタッチスプレーの実力を実証〈実験動画〉



オキツモのワンタッチスプレーの耐熱実験を行いました。ガスバーナーで加熱しても剥がれにくい、優れた耐熱性をご確認ください。エアゾールタイプなので手軽に塗装ができ、オートバイのプレーキキャリパーやディスクブレーキ等の補修にも活用できます。



実際の実験動画は
こちらでチェック!

例えばこんなところでお役に立っています



ストーブの
補修

簡単なエアゾール
タイプで手早くメ
ンテナンス。



自動車の
補修

愛車のマフラーの
メンテナンスに。

ワンタッチスプレー 商品ラインナップ

商品名	商品ナンバー		耐熱温度 (°C)	容量
ワンタッチ スプレー ツヤ有	A200-1	黒	200°C	300ml
	A200-20	白		
	A200-23	イエロー		
	A200-35	レッド		
ワンタッチ スプレー 半ツヤ	A500-1	黒	500°C	300ml
	A500-5	銀		
ワンタッチ スプレー ツヤ消	A650-1	黒	650°C	300ml
	A650-2	ブラウン		
ワンタッチ スプレー マフラー用 半ツヤ	AM550-1	黒	550°C	300ml
	AM550-5	銀		

※色見本は印刷のため、実際の色と多少異なることがあります。 ※1箱:6本入(同色)

塗装方法

《素地調整》

塗装面の汚れ・
油分・錆等を
よく取り除く

《塗装前》

塗装前にスプレー缶の
中に入っているビー玉の音
が聞こえるまで
容器をよく振る^(※1)

《塗装》

ノズルの位置を
塗装面から
15~25cm位離して
吹き付ける

《乾燥》

被塗物の稼働により熱が
かかることで完全硬化します
180°Cで20分の
加熱が目安です

《塗装後》

残った塗料を保管する場合は
スプレー缶を逆さにして
液が出なくなるまで
空吹きをしてください^(※2)

(※1) 気温が下がると塗料の出方が悪くなります。その時はぬるま湯(30°C程度)に3~5分つけてから使用してください。
(※2) ノズルの穴が詰まった場合はシンナーで洗浄してください。



塗装における
注意事項

- 自然乾燥後の塗膜は、半硬化乾燥ないし硬化乾燥状態になり、実用上問題の無い耐食性、密着性を発現します。
- ただし、所定の塗膜性能を得るために180°Cで20分以上の加熱が必要です。
- 屋外での施工は強風時を避けて行ってください。

- 自然乾燥塗膜は、運転開始により加熱を受けると塗膜成分の熱分解により発煙がありますので、屋内で使用の際は換気に注意ください。
- 降雨、降雪、結露の恐れがある場合、及び、気温5°C以下、湿度85%以上の環境では、施工を避けてください。



使用上の
注意事項

- 塗装対象物が熱い時には塗らないでください。
- 引火性の有機溶剤を含んでいますので、火気のあるところでは使用しないでください。塗装中、乾燥中は換気を良くし蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 塗る面のごみ、油分、さびなどをよく落としてください。
- 使用前に容器をよく振り、中の玉をカシャカシャ音をたてながら十分にかき混ぜてください。

- 塗る面から15~25cm離してスプレーしてください。一度に厚塗りしないで薄めに数回に分けて塗り重ねてください。
- 使用後は噴射口が詰まらないように、容器を逆さにして空吹きし、噴射口をよく拭いてください。
- 廃棄する際には必ずガス抜きをし、各自自治体の廃棄方法に従って廃棄してください。
- その他の詳細については安全データシート(SDS)をご参照ください。

04 プラント用耐熱塗料 ボーサーNeos(ネオス)



圧倒的な耐熱・耐食性。

プラントの建設から稼働までの、常温における防錆はもちろん、稼働後の熱酸化防止に優れた効果を発揮します。

ポイント POINT

1 優れた防錆力で社会インフラをしっかりと守る

2 環境負荷6物質を使わない環境配慮型塗料

多様なニーズに応える5つの仕様

ボーサー Neos 商品ラインナップ

1 重防食仕様 4層コートが塩害などの厳しい腐食をがっちりガード

ライフサイクルコスト(LCC)の低減や環境負荷の低減は世界レベルで取り組むべき重要な課題です。重防食仕様の圧倒的な耐熱耐食性は、社会インフラや産業インフラなど、私たちの生活基盤をしっかりと守ります。

商品ナンバー	耐熱温度(°C)	200°C	300°C	400°C	600°C	荷姿
ZRL [下塗1] 硬化剤付	錆	ZRL-200	ZRL-300	ZRL-400	ZRL-600	4kg 16kg
ZSL [下塗2] 硬化剤付	グレー	ZSL-200	ZSL-300	ZSL-400	ZSL-600	4kg 16kg
G [中塗]	グリーン	G-200	G-300	G-400	G-600	4kg 16kg
S [上塗]	シルバー	S-200	S-300	S-400	S-600	3kg 16kg

ボーサー Neos 商品ラインナップ

2 長期曝露仕様 長期間の塗装インターバルにも対応

工場と現場に分けて施工するなどの、中塗終了から上塗までの長期間に渡る塗装インターバルにも対応できます。

商品ナンバー	耐熱温度(°C)	200°C	300°C	400°C	600°C	荷姿
ZRL [下塗] 硬化剤付	錆	ZRL-200	ZRL-300	ZRL-400	ZRL-600	4kg 16kg
ZSL [中塗] 硬化剤付	グレー	ZSL-200	ZSL-300	ZSL-400	ZSL-600	4kg 16kg
S [上塗]	シルバー	S-200	S-300	S-400	S-600	3kg 16kg

3 一般仕様 “下塗から上塗までわずか1日” ボーサーネオスのベーシックグレード

プライマーは全温度を共通で使えるので材料がムダになりません。下塗から上塗までわずか1日。限られた工期の中でもしっかり施工ができます。

商品ナンバー	耐熱温度(°C)	200°C	300°C	400°C	600°C	荷姿
ZS or ZR [下塗]	グレー・錆	ZS または ZR				4kg 16kg
S [上塗]	シルバー	S-200	S-300	S-400	S-600	3kg 16kg

4 急加熱仕様 急激な温度上昇にも追従

稼働時の急激な温度上昇は、塗膜中の加熱分解ガスを一度に発生させるため塗膜フクレなどの現象となります。急加熱仕様は、ガスの発生を抑えとともにガスを排出しやすい塗膜構造をもちフクレなどの発生を抑制します。

商品ナンバー	耐熱温度(°C)	400°C	600°C	荷姿
G [下塗]	グリーン	G-400	G-600	4kg 16kg
S [上塗]	シルバー	S-400	S-600	3kg 16kg

5 カラー仕様 “強さと美しさをあわせもつ” カラー標準色6色 淡彩系の調色

構造物の防食に加えて、色彩による環境との調和をすすめていく。これからの社会ニーズに対応するカラー仕様です。

商品ナンバー	耐熱温度(°C)	200°C	400°C	荷姿
ZS [下塗]	グレー	ZS または ZR		4kg 16kg
ZR [下塗]	錆			
NCL [上塗] 硬化剤付 調色可	黒 グリーン 錆	白 イエロー ブルー	NCL-200 NCL-400	4kg 16kg

※標準色:黒・グリーン・錆・白・イエロー・ブルー ※調色は限られた色調となりますので、ご相談ください。

04 プラント用耐熱塗料 ボーサー Neos (ネオス)

例えばこんなところでお役に立っています



メンテナンス
塗装間隔が短く、定修などメンテナンスに最適です。



社会インフラ
腐食を防ぐことであるゆる産業設備の寿命を延ばします。

圧倒的な耐熱耐食性

ネオス重防食仕様



一般耐熱塗料

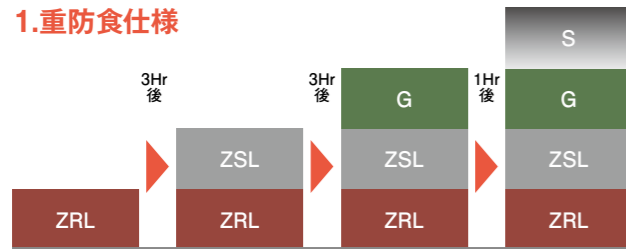


300℃で16時間加熱後、塩水噴霧を行いました。一般耐熱塗料側はカット部分から錆が発生しますが、ネオス重防食仕様は錆の発生がありません。

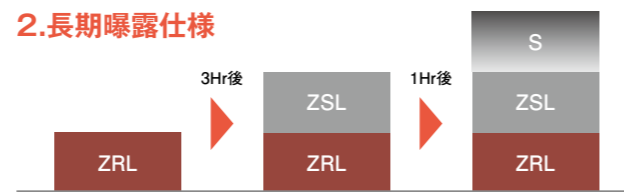
素材：鉄

乾燥が早く、塗装時間を短くする

1.重防食仕様



2.長期曝露仕様



3.一般仕様



4.急加熱仕様



5.カラー仕様



商品名	仕様	商品ナンバー		適応素材	素地調整	塗装仕様									
		下塗り	中塗り			上塗り	調合主剤：硬化剤 [可使用時間]	塗装方法	塗装回数	標準膜厚 μm (DRY)	標準使用量 g/m ² / 回	希釈剤	希釈率 wt%	塗装間隔 (20℃)	
ボーサー Neos	重防食	下塗り1	ZRL	G	鉄	ケレン以上	100:1 (16時間)	刷毛塗り	1	20	170	Neos01 シンナー	0~10	3時間以上 7日以内	
			エアレス塗装				1	190	10~20						
		下塗り2	ZSL	G	100:1 (16時間)	刷毛塗り	1	20	170	Neos01 シンナー	0~10	3時間以上 7日以内			
			エアレス塗装		1	190	10~20								
	中塗り	G	-	-	-	-	20	170	Neos01 シンナー	0~10	1時間以上 6カ月以内				
								190		10~20					
	上塗り	S	-	-	-	-	10	85	Neos02 シンナー	0~10	-				
								95		0~10					
	長期曝露	下塗り	ZRL	G	鉄	ケレン以上	20	170	Neos01 シンナー	0~10	3時間以上 7日以内				
			190					10~20							
		中塗り	ZSL	G	100:1 (16時間)	刷毛塗り	1	20	170	Neos01 シンナー	0~10	1時間以上 6カ月以内			
			エアレス塗装		1	190	10~20								
	上塗り	S	-	-	-	-	10	85	Neos02 シンナー	0~10	-				
								95		0~10					
	一般	下塗り	ZSまたはZR	G	鉄	ケレン以上	20	170	Neos01 シンナー	0~10	1時間以上 7日以内				
			190					10~20							
		上塗り	S	-	-	-	-	10	85	Neos02 シンナー	0~10	-			
									95		0~10				
	急加熱	下塗り	G	G	鉄	ケレン以上	20	170	Neos01 シンナー	0~10	1時間以上 7日以内				
			190					10~20							
上塗り		S	-	-	-	-	10	85	Neos02 シンナー	0~10	-				
								95		0~10					
カラー	下塗り	ZSまたはZR	G	鉄	ケレン以上	20	170	Neos01 シンナー	0~10	1時間以上 7日以内					
		190					10~20								
	上塗り	NCL	-	-	-	-	30	140	Neos02 シンナー	0~10	2時間以上 7日以内				
								320		10~20					
100:2 (24時間)	-	-	-	-	-	-	140	Neos02 シンナー	0~10	2時間以上 7日以内					
							320		10~20						

塗装における注意事項

- 自然乾燥後の塗膜は、半硬化乾燥ないし硬化乾燥状態になり、実用上問題の無い耐食性、密着性を発現します。
- ただし、所定の塗膜性能を得るために180℃で20分以上の加熱が必要です。
- 自然乾燥塗膜は、運転開始により加熱を受けると塗膜成分の熱分解により発煙がありますので、屋内で使用の際は換気に注意ください。
- 降雨、降雪、結露の恐れがある場合、及び、気温5℃以下、湿度85%以上の環境では、施工を避けてください。
- 屋外での施工は強風時を避けて行ってください。
- 耐熱塗料を刷毛塗りで塗装する場合は、刷毛返しを少なくして棒塗りを行い、ブリード(にじみ)を少なくする等の対応をしてください。

使用上の注意事項

- 引火性の有機溶剤を含んでいますので、火気のあるところでは使用しないでください。塗装中、乾燥中は換気を良くし蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 取り扱い中は、直接皮膚に触れないようにし、必要な保護具を着用してください。取扱後は手洗い・うがいを十分に行ってください。
- 皮膚に付着した場合は多量の石鹸水で洗い落とし、痛みや外観に変化がある時には医師の診察を受けてください。
- 目に入った場合は、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 蒸気を吸い込んで気分が悪くなった場合は、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- 火災時には、炭酸ガス、泡、粉末消火器を用いてください。
- その他詳細については安全データシート(SDS)をご参照ください。

05 耐沸騰水塗料



沸騰水中でも
15,000時間を
超える耐久性

沸騰水をものともせず素材を腐食から守ります。沸騰水中において密着性、耐食性に優れたタンク・ボイラー内面用塗料です。

ポイント
POINT

1

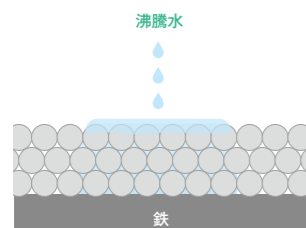
蒸気・沸騰水中で
抜群の耐食性

2

環境負荷6物質を
使わない
環境配慮型塗料

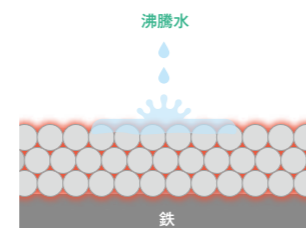
耐沸騰水塗料の耐食メカニズム

遮断効果による防食



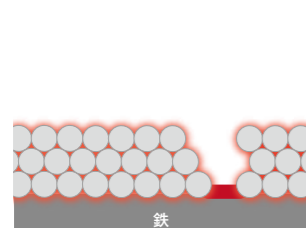
初期には塗膜が沸騰水や蒸気を遮断することで、素地を守りますが、一部は塗膜の隙間を通して素地まで到達します。

犠牲防食1



耐沸騰水塗料の電気化学的な犠牲防食作用により、錆の発生を防ぎます。

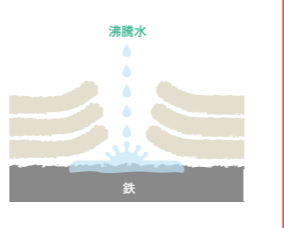
犠牲防食2



万一、塗膜が傷ついた場合にも、耐沸騰水塗料の防食作用により錆の広がりを防ぎます。

一般塗料の場合

水に温度が加わり発生するエネルギーで金属は腐食したり塗膜が破壊されたりします。耐沸騰水塗料はこのような条件下でも素材をしっかりガードします。



例えばこんなところでお役に立っています



船舶用タンクなど
高温になるタンク内面の腐食防止。



蒸気発生装置・
オートクレーブの内面
蒸気による内面腐食の防止。



温水循環システムの
配管や膨張タンク内面
蒸気配管や設備を腐食から守る。

耐沸騰水塗料 商品ラインナップ

商品ナンバー	耐熱温度(°C)	色	対応下塗	荷姿
耐沸騰水塗料 上下兼用型 FR-3 硬化剤付	120°C	グレー	上塗り下塗り 兼用できます	1kg・4kg・16kg
耐沸騰水塗料 上塗 FR-20 硬化剤付	120°C	白	FR-3	1kg・4kg・16kg

仕上がり色	商品名	商品 ナンバー	適応 素材	素地調整	調合 主剤・硬化剤 [可使時間]	塗装仕様										
						塗装方法	塗装 回数	標準膜厚 μm(DRY)	標準使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 wt%	塗装間隔 (20°C)	上塗りまでの 塗装間隔 (20°C)	乾燥 (20°C)		
グレー	耐 沸騰水 塗料	FR-3	鉄	1種 ケレン	85:15 [8時間]	刷毛塗り	4	250	1回目	100	122 シンナー	0~10	2時間 以上	-	7日以上	
						エアレス塗装	3	250	2・3・4回目	300						20~30
白	耐 沸騰水 塗料	下 塗	FR-3	鉄	1種 ケレン	85:15 [8時間]	刷毛塗り	3	125	1回目	100	122 シンナー	0~10	2時間 以上	16時間 以上 12日以内	-
							エアレス塗装	2	125	2・3回目	200					
		上 塗	FR-20	刷毛塗り	2	125	1・2回目	250	122 シンナー	0~10	2時間 以上	-	7日以上			
				エアレス塗装	1	125	1回目	650	122 シンナー	20~30	-	-	7日以上			



塗装における
注意事項

- 塗膜表面に硬化剤成分が析出し、温水中に臭気やガスが移行する場合がありますので、3回以上洗浄してください。
- 降雨、降雪、結露の恐れがある場合、及び、気温5°C以下、湿度85%以上の環境では、施工を避けてください。
- 屋外での施工は強風時を避けて行ってください。
- 耐熱塗料を刷毛塗りで塗装する場合は、刷毛返しを少なくして棒塗りをし、ブリード(にじみ)を少なくする等の対応をしてください。



使用上の
注意事項

- 引火性の有機溶剤を含んでいますので、火気のあるところでは使用しないでください。塗装中、乾燥中は換気を良くし蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 取り扱い中は、直接皮膚に触れないようにし、必要な保護具を着用してください。取扱後は手洗い・うがいを十分にしてください。
- 目に入った場合は、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 皮膚に付着した場合は多量の水で洗い落とし、痛みや外観に変化がある時には医師の診察を受けてください。
- 蒸気を吸い込んで気分が悪くなった場合は、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- 火災時には、炭酸ガス、泡、粉末消火器を用いてください。
- その他詳細については安全データシート(SDS)をご参照ください。

06 耐熱耐酸塗料 AR-250

プラントを内側から守る

プラント内部は想像を絶する過酷な条件。ダクト内面やエンジン排気管、燃焼器排気管などの内面に塗装し、素材を燃焼ガス中の酸から守ります。

ポイント POINT

1

燃焼ガスなどの酸と熱から設備を保護

2

環境負荷6物質を使わない環境配慮型塗料

熱や酸の影響から基材をしっかり保護

熱と酸の影響により、従来品は「フクレ」が発生しますが、AR-250は異常なく、基材をしっかり保護します。

塗料	AR-250		従来品	
	硫酸(H ₂ SO ₄)60%水溶液 滴下後1週間放置	硝酸(HNO ₃)60%水溶液 滴下後1週間放置	硫酸(H ₂ SO ₄)60%水溶液 滴下後1週間放置	硝酸(HNO ₃)60%水溶液 滴下後1週間放置
試験条件				
塗装試験片				
塗装試験片	異常なし	異常なし	72hrでフクレ発生	72hrでフクレ発生

試験片作成条件

素材：鉄 表面処理：プラスト処理 塗装方法：エアスプレー 膜厚：250μm 乾燥条件：180℃×20分
※本試験は、250℃×16hr加熱後の試験結果です。

例えばこんなところでお役に立っています



集塵機の内面



ダクトの内面



石油精製プラント内面

内面に塗装することで燃焼ガスによる素材の腐食を防止し、設備の耐久性を向上させます。

耐熱耐酸塗料 商品ラインナップ

商品ナンバー	耐熱温度(℃)	色	光沢	荷姿
耐熱耐酸塗料 AR-250 硬化剤付	250℃	グレー	半ツヤ	4kg・16kg

塗装仕様

商品名	商品ナンバー	適応素材	素地調整	調合 主剤・硬化剤 [可使時間]	塗装方法	塗装回数	標準膜厚 μm(DRY)	標準使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 wt%	塗装間隔 (20℃)
耐熱耐酸塗料	AR-250	鉄	1種ケレン	96:4 [4時間]	刷毛塗り	4	250	1回目 65 2・3・4回目 195	50B シンナー ※	10~15	16時間以上
					エアレス塗装	3	250	1回目 80 2・3回目 380			

※目安として20℃未満の場合は50Bシンナー、20℃以上の場合は100Bシンナーをお使いください。



- 自然乾燥後の塗膜は、半硬化乾燥ないし硬化乾燥状態になり、実用上問題の無い耐食性、密着性を発現します。
- ただし、所定の塗膜性能を得るために180℃で20分以上の加熱が必要です。
- 自然乾燥塗膜は、運転開始により加熱を受けると塗膜成分の熱分解により発煙がありますので、屋内で使用の際は換気に注意ください。
- 降雨、降雪、結露の恐れがある場合、及び、気温5℃以下、湿度85%以上の環境では、施工を避けてください。
- 屋外での施工は強風時を避けて行ってください。
- 耐熱塗料を刷毛塗りで塗装する場合は、刷毛返しを少なくして棒塗りを行い、ブリード(にじみ)を少なくする等の対応をしてください。



- 引火性の有機溶剤を含んでいますので、火気のあるところでは使用しないでください。塗装中、乾燥中は換気を良くし蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 取り扱い中は、直接皮膚に触れないようにし、必要な保護具を着用してください。取扱後は手洗い・うがいを十分に行ってください。
- 皮膚に付着した場合は多量の石鹸水で洗い落とし、痛みや外観に変化がある時には医師の診察を受けてください。
- 目に入った場合は、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 蒸気を吸い込んで気分が悪くなった場合は、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- 火災時には、炭酸ガス、泡、粉末消火器を用いてください。
- その他詳細については安全データシート(SDS)をご参照ください。

07 耐熱耐候マーカー

手軽に書けるのに、
強いやつ。

マーカーペンだからとても手軽に着色・
マーキング。シリコン樹脂と無機
顔料をベースとした耐熱インクは耐熱
性はもちろん、耐候性にも優れます。



ポイント
POINT

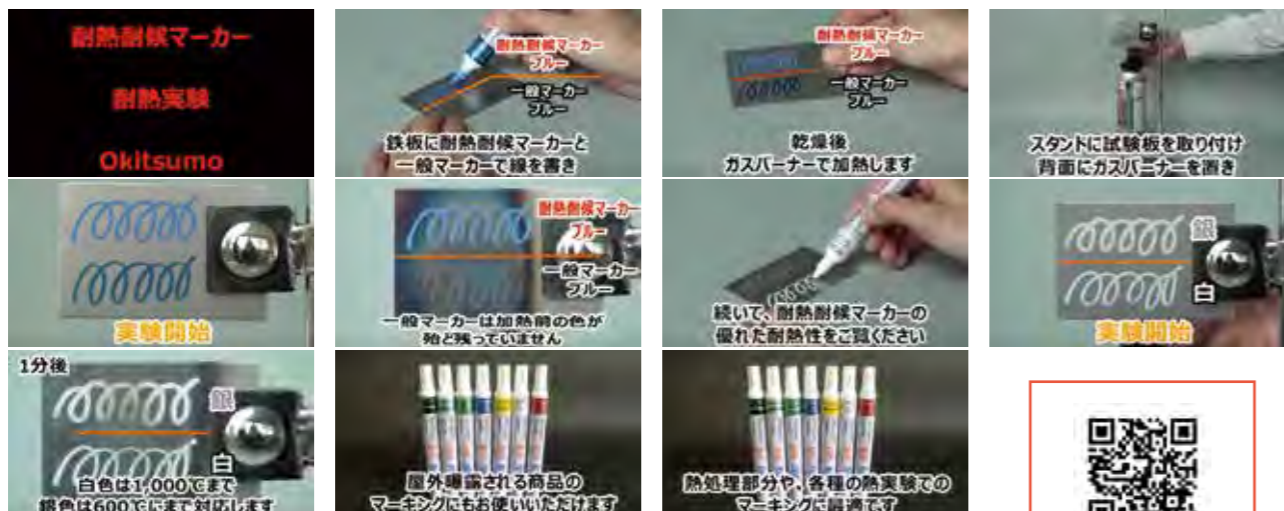
1

高温でも消えない
耐熱性

2

7色のカラー

耐熱性を実証〈実験動画〉



耐熱耐候マーカーの耐熱実験を行いました。一般マーカーと耐熱耐候マーカーで試験片に印を書き、バーナーで加熱。耐熱耐候マーカーの優れた耐熱性をご確認ください。



実際の実験動画は
こちらでチェック!

例えばこんなところでお役に立っています



熱処理工業

シリコン樹脂をベースとした耐熱インクなので色抜けがありません。



各種の熱実験

金属、ガラスへのマーキングが可能です。



生産現場でのマーキング

いつでもどこでも手軽に使用できます。

耐熱耐候マーカー 商品ラインナップ

商品ナンバー	色	各色の素材別耐熱温度 (°C)				
		ガラス	アルミニウム	鉄	ステンレス	セラミックス
TMK-1	黒			600°C	800°C	1000°C
TMK-4	グリーン					
TMK-5	銀		500°C		600°C	
TMK-20	白	300°C				
TMK-22	ブルー			600°C	800°C	1000°C
TMK-23	イエロー				400°C	
TMK-35	レッド				500°C	

描画幅：1.5~2.5mm 1箱：12本入り



使用上の
注意事項

- インクには引火性の有機溶剤を含んでいますので、火気のあるところでは使用しないでください。換気を良くし蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 対象物が熱い時には描かないでください

- その他詳細については安全データシート(SDS)をご参照ください。
- 使用前にキャップをしたままよく振り、中の玉がカシャカシャ音をたてながら十分にかき混ぜてください。

08 断熱ペイント HIPエアロ



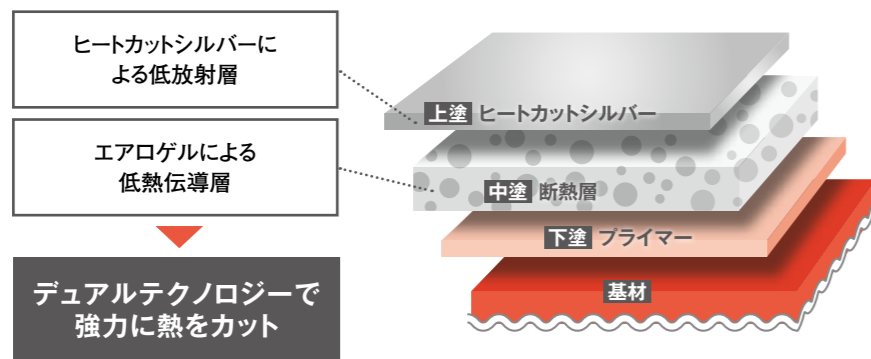
塗料ならではの断熱

最先端材料「エアロゲル」を実用化したまったく新しい断熱ペイント

- POINT POINT
- 1 塗料だから複雑形状の設備でも断熱できます
 - 2 結露を抑え錆の発生を防ぎます
 - 3 断熱材では難しかった設備の腐食を可視化します

HIP エアロの断熱性が高い理由

エアロゲルによる低熱伝導で熱を伝えにくくし、ヒートカットシルバーの低放射で放熱を抑制します。オキツモ独自の断熱メカニズムで強力に断熱します。



つまり **低熱伝導 + 低放射**

ハイブリッドによる優れた断熱性能

オキツモ独自の仕様です

エアロゲル



中塗に含まれるエアロゲルはシリカでできた95%が空気の超多孔質微細構造を持つ物質です。超多孔質微細構造の細孔径が小さいため、対流による熱伝導を抑制し、高い断熱性を示します。

塗料だから複雑形状の設備でも断熱できます



断熱材を巻けずにあきらめていた複雑な形状の設備を断熱することができます。

例えばこんなところでお役に立っています

- 配管が入り組んだ箇所での断熱
- 開閉を伴う設備の断熱
- パイプなどのジョイント部分で断熱材が巻けない箇所での断熱

結露を抑え、錆の発生を防ぎます

結露の発生する設備には、腐食を抑えるため、防食用塗料が塗装されるケースがありますが、問題の根源である結露を抑えることはできません。HIPエアロであれば、断熱性と防食性を併せ持つことで、結露の発生を抑制し、錆の発生を防ぎます。



例えばこんなところでお役に立っています

- 結露の発生する配管の断熱

断熱材では難しかった設備の腐食を可視化します



断熱工事後に雨水の侵入が原因で設備が腐食してしまうというお悩みはありませんか。HIPエアロは塗料なので、雨水の侵入の心配がありません。また、万が一、設備に腐食が発生した場合でも目視で確認することが可能です。

例えばこんなところでお役に立っています

- 屋外配管
- 断熱材下腐食が発生する設備

08 断熱ペイント HIPエアロ

例えばこんなところでお役に立っています



冷水タンク
複雑形状の設備でも、隙間なく塗装し、設備表面の結露発生を防いでいます。



屋外プラント配管
雨水の侵入を防ぐことで、配管の腐食対策をしながら断熱をしています。



炉
炉に断熱材を巻くと開閉時に繊維状のゴミ発生の問題があったが、塗料に変えることでゴミ発生の問題を軽減しました。

HIP エアロ 商品ラインナップ

グレード	商品ナンバー	耐熱温度	色	荷姿	特長
スタンダード	下塗 HP-1000U	140℃	錆	1kg・4kg・16kg	断熱効果はシリーズ最大最大膜厚3mmまで可
	中塗 HP-1000M		白	2kg・8kg	
	上塗 HP-1000T		シルバー	0.8kg・3kg・16kg	
高耐熱	下塗 HP-1000U	220℃	錆	1kg・4kg・16kg	耐熱温度220℃最大膜厚2mmまで
	中塗 HP-3000M		白	2kg・8kg	
	上塗 HP-1000T		シルバー	0.8kg・3kg・16kg	
スプレー	下塗 HP-1000U	200℃	錆	1kg・4kg・16kg	表面仕上りがキレイ
	中塗 HP-4000M		白	2kg・8kg	
	上塗 HP-1000T		シルバー	0.8kg・3kg・16kg	
結露抑制	下塗 HP-2000U	-	白	1kg・4kg・16kg	マイナスの温度域でも施工可
	中塗 HP-1000M		白	2kg・8kg	
	上塗 HP-1000T		シルバー	0.8kg・3kg・16kg	
低放射	1コート仕様 HP-1000T	250℃	シルバー	0.8kg・3kg・16kg	1コートで簡単施工遮熱タイプ

塗装仕様 (適応素材: 鉄・ステンレス鋼板等)									
グレード	工程	塗装方法	商品ナンバー	希釈剤	希釈率 (%)	標準使用量 g/m ² /回	標準膜厚 Dry (μm)	塗装間隔 (20℃)	
スタンダード	1	素地調整	ブラスト、電動工具、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等を用いて錆、黒皮、劣化塗膜、油脂、その他異物を除去する(2種ケレン以上)						
	2	下塗	中毛ローラー	HP-1000U	S-51	10~20	140	20	16時間以上7日以内
	3	中塗	砂骨ローラー(細目)	HP-1000M	蒸留水	0~10	550	1000	2時間以上7日以内
								3000	
4	上塗	中毛ローラー	HP-1000T	S-51	0~10	140	15	-	
高耐熱	1	素地調整	ブラスト、電動工具、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等を用いて錆、黒皮、劣化塗膜、油脂、その他異物を除去する(2種ケレン以上)						
	2	下塗	中毛ローラー	HP-1000U	S-51	10~20	140	20	16時間以上7日以内
	3	中塗	砂骨ローラー(細目)	HP-3000M	蒸留水	0~10	550	1000	2時間以上7日以内
								2000	
4	上塗	中毛ローラー	HP-1000T	S-51	0~10	140	15	-	
スプレー	1	素地調整	ブラスト、電動工具、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等を用いて錆、黒皮、劣化塗膜、油脂、その他異物を除去する(2種ケレン以上)						
	2	下塗	エアレス塗装	HP-1000U	S-51	10~20	170	20	16時間以上7日以内
	3	中塗	エアレス塗装	HP-4000M	蒸留水	0~10	1300	1000	2時間以上7日以内 ※ただし上塗工程前は16時間以上乾燥
								2000	
4	上塗	エアレス塗装	HP-1000T	S-51	0~10	180	15	-	
結露抑制	1	素地調整	ブラスト、電動工具、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等を用いて錆、黒皮、劣化塗膜、油脂、その他異物を除去する(2種ケレン以上)						
	2	下塗	中毛ローラー	HP-2000U	S-61	0~5	200	60	16時間以上7日以内
	3	中塗	砂骨ローラー(細目)	HP-1000M	蒸留水	0~10	550	1000	2時間以上7日以内
								3000	
4	上塗	中毛ローラー	HP-1000T	S-51	0~10	140	15	-	
低放射	1	素地調整	ブラスト、電動工具、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等を用いて錆、黒皮、劣化塗膜、油脂、その他異物を除去する(2種ケレン以上)						
	2	1コート仕様	中毛ローラー エアレス塗装	HP-1000T	S-51	0~10	140 180	15	-



塗装における
注意事項

- 自然乾燥後の塗膜は、半硬化乾燥ないし硬化乾燥状態になり、実用上問題の無い耐食性、密着性を発現します。
- 自然乾燥塗膜は、運転開始により加熱を受けると塗膜成分の熱分解により発煙がありますので、屋内で使用する際は換気に注意ください。
- 降雨、降雪、結露の恐れがある場合、及び、気温5℃以下、湿度85%以上の環境では、施工を避けてください。
- 屋外での施工は強風時を避けて行ってください。
- 耐熱塗料を刷毛塗りで塗装する場合は、刷毛返しを少なくして棒塗りを行い、ブリード(にじみ)を少なくする等の対応をしてください。



使用上の
注意事項

- 下塗り塗料、上塗り塗料は引火性の有機溶剤を含んでいますので、火気のあるところでは使用しないでください。塗装中、乾燥中は換気を良くし蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 取り扱い中は、直接皮膚に触れないようにし、必要な保護具を着用してください。取扱後は手洗い・うがいを十分に行ってください。
- 皮膚に付着した場合は多量の石鹸水で洗い落とし、痛みや外観に変化がある時には医師の診察を受けてください。
- 目に入った場合は、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 蒸気を吸い込んで気分が悪くなった場合は、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- 火災時には、炭酸ガス、泡、粉末消火器を用いてください。
- その他詳細については安全データシート(SDS)をご参照ください。

09 光触媒塗料 エコーティオ



光の力で汚れも
空気もキレイに

太陽光のエネルギーで活性化し、汚れを分解。光の力で環境をキレイにする塗料です。

ポイント
POINT

1

大気浄化 (NOx除去) を可能に

2

汚れの分解を可能に

汚れに強い エコーティオ

光触媒効果で優れた防汚効果

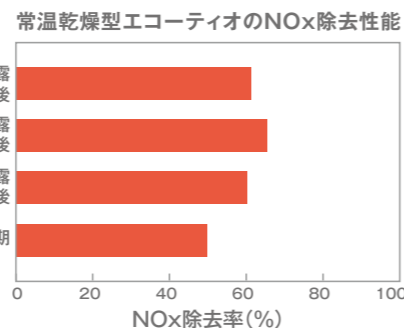
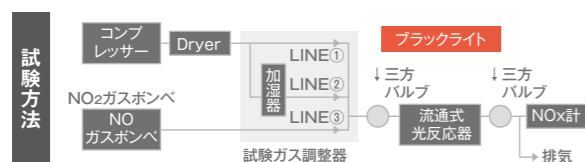
太陽光や蛍光灯の光に含まれる紫外線により活性化し、有機物等を酸化分解。紫外線があたると、大気浄化 (NOx 除去)、抗菌 (抗カビ)、汚れの分解が可能となります。

※写真右はガードレール防汚効果 (設置後1年経過時撮影)



1年経っても除去率60%を保持

小学校の外壁を使用した NOx 除去性能実験では、曝露開始直後から1年間の間、およそ60%前後の除去率を維持することが分かりました。汚れがつきにくく、いつまでも光触媒性能を発揮することが証明されています。

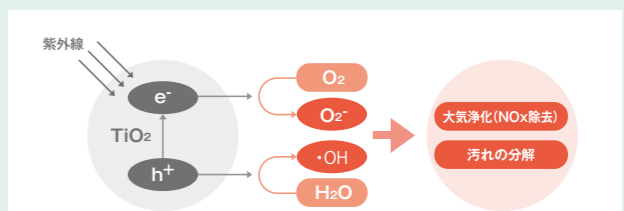


条件

【曝露場所】
大阪市西淀川区
出来島小学校外壁
常温乾燥型にて実施
【NO (汚染空気) 濃度】
1ppm
【時間】1時間
【試験環境湿度】50%
【紫外線光量】0.5mW/cm²
【サンプル面積】75cm²

光触媒とは、太陽光や蛍光灯に含まれる紫外線エネルギーにより、有機物などを酸化分解する触媒です。一般的にアクリル、エポキシ、ウレタンなどの有機樹脂をバインダーとした光触媒被膜は、屋外で使用した場合、樹脂の分解により、チョーキング現象[※]が生じます。また無機系のバインダーを用いた場合でも光触媒粒子を樹脂が覆うことで、触媒表面の活性が低下することが問題となります。これらの問題解決策として、無機系多孔質バインダーと光触媒を混合した塗料がエコーティオです。

※チョーキング現象：塗膜中の樹脂が分解し、顔料が表面に露出するため、粉状になる現象。



光触媒反応と期待される効果

光触媒酸化チタンに紫外線が照射されるとO₂⁻(スーパーオキシドイオン)、·OH(ヒドロキシラジカル)が生じます。これらのもつ強い酸化力により、大気浄化 (NOx除去)、汚れの分解が可能となります。

エコーティオ 商品ラインナップ

商品ナンバー	仕様	色	光沢	荷姿
常温乾燥型 3コート EC-1010U	下塗	グレー	ツヤ消	1kg・4kg・15kg
常温乾燥型 3コート EC-1010M	中塗	白	ツヤ消	1kg・4kg・16kg
常温乾燥型 3コート EC-1010T	上塗	黒・グリーン・白・イエロー・錆・青	ツヤ消	1kg・4kg・15kg
焼付乾燥型 3コート EC-2010U	下塗	グレー	ツヤ消	1kg・4kg・15kg
焼付乾燥型 3コート EC-2010M	中塗	白	ツヤ消	1kg・4kg・16kg
焼付乾燥型 3コート EC-2010T	上塗	黒・グリーン・白・イエロー・錆・青	ツヤ消	1kg・4kg・16kg

塗装仕様：常温乾燥型3コート

商品名	商品ナンバー	適応素材	素地調整	調合 主剤:硬化剤 (可使用時間)	硬化剤 wt%	添加剤 wt%	塗装方法	塗装回数	標準膜厚 μm (DRY)	標準使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 wt%	塗装間隔 (20°C)	中塗・上塗までの塗装間隔 (20°C)
エコーティオ 常温乾燥型 3コート	下塗 EC-1010U	鋼材新設面	(*)1	主剤:硬化剤 80:20(8時間)	-	-	刷毛 ローラー	1	50	150	6655C シンナー	5~15	-	16時間以上 12日以内
	中塗 EC-1010M	替え面		-	-	1		20	130	500B シンナー	0~5	-	16時間以上 12日以内	
	上塗 EC-1010T	ステンレス面		A液:B液 87:13(24時間)(**2)	1	1		2	15	80	6950T シンナー	0~5	16時間以上 7日以内	-

(※1) 旧塗膜に著しい浮き、はがれ、錆びなどがある場合は、ワイヤーブラシ、サンドペーパーなどでケレンしてください。中性洗剤を使用し、亀の子たわし、スコッチブライト等で汚れ、粉塵などの付着物を除去してください。(※2) 成熟時間は16時間以上24時間以内です。

塗装における注意事項

- 塗装は次の環境下でおこなってください。
 - ・強風時の施工は避けてください。
 - ・降雨、降雪、結露が予想される時の施工は避けてください。
- ・気温 5℃以下、湿度 85%以上の時の施工は避けてください。
- 詳しい施工方法については、施工仕様書をご覧ください。

使用上の注意事項

- 引火性の有機溶剤を含んでいますので、火気のあるところでは使用しないでください。塗装中、乾燥中は換気を良くし蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 取り扱い中は、直接皮膚に触れないようにし、必要な保護具を着用してください。取扱後は手洗い・うがいを十分に行ってください。
- 目に入った場合は、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 皮膚に付着した場合は多量の石鹸水で洗い落とし、痛みや外観に変化がある時には医師の診察を受けてください。
- 蒸気を吸い込んで気分が悪くなった場合は、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- 火災時には、炭酸ガス、泡、粉末消火器を用いてください。
- その他詳細については安全データシート (SDS) をご参照ください。

〈商品一覧表〉

商品名	耐熱塗料オキツモ									カラー耐熱塗料					プラント用耐熱塗料			
	スタンダードシルバー					スタンダードカラー				スタンダード下塗		カラーフロン			ポーサー Neos			
商品 ナンバー	15	305	405	505	605	11 黒 12 ブラウン 13 グレー 14 グリーン 17 アズキ	301 黒 303 グレー 320 白 322 ブルー 323 イエロー	501 黒 502 ブラウン 503 グレー 504 グリーン	601 黒 602 ブラウン 603 グレー 604 グリーン 607 アズキ	900 錆 903 グレー	980 錆 983 グレー	10G シリーズ	10F シリーズ	10FU 錆 10FUG グレー	ZRL 200 300 400 600	ZSL 200 300 400 600	ZR	ZS
掲載ページ	P10-13									P14-15			P18-21					
耐熱温度	300℃	300℃	400℃	500℃	600℃	300℃	300℃	500℃	600℃	400℃	600℃	200℃	200℃	200℃	200℃用 / 300℃用 / 400℃用 / 600℃用			
色	シルバー	シルバー	シルバー	シルバー	シルバー	上記のとおり	調色可	上記のとおり	上記のとおり	上記の とおり	上記の とおり	調色可	調色可	上記の とおり	錆	グレー	錆	グレー
艶	ツヤ消	半ツヤ	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	半ツヤ	半ツヤ	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ有	半ツヤ	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消
荷姿	0.8kg 3kg 16kg	0.8kg 3kg 16kg	0.8kg 3kg 16kg	0.8kg 3kg 16kg	0.8kg 3kg 16kg	1kg・4kg 16kg	1kg・4kg 16kg	1kg・4kg 16kg	1kg・4kg 16kg	1kg 4kg 16kg	1kg 4kg 16kg	1kg 4kg 16kg	1kg 4kg 16kg	1kg 4kg 16kg	4kg 16kg	4kg 16kg	4kg 16kg	4kg 16kg
希釈剤	50シンナー 100シンナー ※1	50シンナー 100シンナー ※1	50シンナー 100シンナー ※1	50シンナー 100シンナー ※1	50シンナー 100シンナー ※1	50シンナー 100シンナー ※1	50シンナー 100シンナー ※1	50シンナー 100シンナー ※1	50シンナー 100シンナー ※1	50シンナー 100シンナー ※1	50シンナー 100シンナー ※1	50Bシンナー 100Bシンナー ※2	50Bシンナー 100Bシンナー ※2	50Bシンナー 100Bシンナー ※2	Neos01 シンナー	Neos01 シンナー	Neos01 シンナー	Neos01 シンナー
備考	下塗には900錆又は903グレーを お使いください			1コートで お使い ください	下塗には980錆又は 983 グレーを お使いください	下塗には900錆又は 903グレーをお使いください			下塗には980錆又は 983グレーをお使いください		15,405,10 シリーズ,300 シリーズの 下塗	605,500 シリーズ,600 シリーズの 下塗		※メタリックシルバー 荷姿:800g・3kg・16kg		カラーフロン の下塗		

※1 目安として20℃未満の場合は50シンナー、20℃以上の場合は100シンナーをお使いください。

※2 目安として20℃未満の場合は50Bシンナー、20℃以上の場合は100Bシンナーをお使いください。

商品名	プラント用耐熱塗料			耐沸騰水塗料		耐熱耐酸塗料	断熱ペイント HIPエアロ			高耐熱仕様			スプレー仕様			結露抑制仕様			低放射仕様		
	ポーサー Neos			耐沸騰水塗料		耐熱耐酸塗料	スタンダード仕様			高耐熱仕様			スプレー仕様			結露抑制仕様			低放射仕様		
商品 ナンバー	G 200 300 400 600	S 200 300 400 600	NCL 200 400	FR-3 上下兼用型	FR-20 上塗	AR-250	HP-1000U 下塗	HP-1000M 中塗	HP-1000T 上塗	HP-1000U 下塗	HP-3000M 中塗	HP-1000T 上塗	HP-1000U 下塗	HP-4000M 中塗	HP-1000T 上塗	HP-2000U 下塗	HP-1000M 中塗	HP-1000T 上塗	HP-1000T		
掲載ページ	P18-21			P22-23		P24-25	P28-31														
耐熱温度	200℃用 / 300℃用 / 400℃用 / 600℃用			200℃・400℃		120℃	120℃	250℃	140℃			220℃			200℃			-			250℃
色	グリーン	シルバー	調色可	グレー	白	グレー	錆	白	シルバー	錆	白	シルバー	錆	白	シルバー	白	白	シルバー	シルバー		
艶	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	半ツヤ	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消		
荷姿	4kg 16kg	3kg 16kg	4kg 16kg	1kg 4kg 16kg	1kg 4kg 16kg	4kg 16kg	1kg 4kg 16kg	2kg 8kg	0.8kg 3kg 16kg	1kg 4kg 16kg	2kg 8kg	0.8kg 3kg 16kg	1kg 4kg 16kg	2kg 8kg	0.8kg 3kg 16kg	1kg 4kg 16kg	2kg 8kg	0.8kg 3kg 16kg	0.8kg 3kg 16kg		
希釈剤	Neos01 シンナー	Neos02 シンナー	Neos02 シンナー	122 シンナー	122 シンナー	50Bシンナー 100Bシンナー ※3	S-51 シンナー	水	S-51 シンナー	S-51 シンナー	水	S-51 シンナー	S-51 シンナー	水	S-51 シンナー	S-61 シンナー	水	S-51 シンナー	S-51 シンナー		
備考	ポーサー ネオスの上塗シ ルバー		ポーサー ネオスカラー用 上塗	下塗には FR-3を お使いください		1コートで お使いください															

※3 目安として20℃未満の場合は50Bシンナー、20℃以上の場合は100Bシンナーをお使いください。

**使用上の
注意事項**

□本塗料は一般工業用途向けに供給しており医療用途への使用に適した設計や製造はしていません。従いまして医療用途へのご使用については適性や安全性の十分な評価、医療専門家の見解や法的規制に基づきご判断頂く必要があります。

※製品改良のため、予告なく内容を変更することがあります。

〈商品一覧表〉

商品名	エアゾール耐熱塗料															
	ワンタッチスプレーツヤ有								ワンタッチスプレー半ツヤ			ワンタッチスプレーツヤ消			ワンタッチスプレーマフラー用	
商品 ナンバー	A200-1	A200-20	A200-23	A200-35	A200-MS	A200-MG	A200-CL	A200-BCR	A500-1	A500-5	A500-30	A650-1	A650-2	A650-5	AM550 -1	AM550-5
掲載ページ	P16-17															
耐熱温度	200℃	200℃	200℃	200℃	200℃	200℃	200℃	200℃	500℃	500℃	500℃	650℃	650℃	650℃	550℃	550℃
色	黒	白	イエロー	レッド	メタリック シルバー	メタリック ゴールド	クリア	ブラック クロム	黒	銀	ブルー	黒	ブラウン	銀	黒	銀
艶	ツヤ有	ツヤ有	ツヤ有	ツヤ有	ツヤ有	ツヤ有	ツヤ有	ツヤ有	半ツヤ	半ツヤ	半ツヤ	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消	半ツヤ	半ツヤ
荷姿	300mℓ	300mℓ	300mℓ	300mℓ	300mℓ	300mℓ	300mℓ	300mℓ	300mℓ	300mℓ	300mℓ	300mℓ	300mℓ	300mℓ	300mℓ	300mℓ
ケースの 入数	6本	6本	6本	6本	6本	6本	6本	6本	6本	6本	6本	6本	6本	6本	6本	6本

商品名	光触媒塗料			シンナー								
	エコーティオ			スタンダードシンナー				ネオス用		耐沸騰水 塗料専用	HIPエアロ用	
商品 ナンバー	EC- 1010U	EC- 1010M	EC- 1010T	50 シンナー	100 シンナー	50B シンナー	100B シンナー	Neos01 シンナー	Neos02 シンナー	122 シンナー	S-51 シンナー	S-61 シンナー
掲載ページ	P32-33											
耐熱温度	-											
色	グレー	白	各色									
艶	ツヤ消	ツヤ消	ツヤ消									
荷姿	1kg 4kg 15kg	1kg 4kg 16kg	1kg 4kg 15kg	1kg 4kg 16kg	1kg 4kg 16kg	1kg 4kg 16kg	1kg 4kg 16kg	1kg 4kg 16kg	1ℓ 4ℓ 16ℓ	1ℓ 4ℓ 16ℓ	1ℓ 4ℓ 16ℓ	1ℓ 4ℓ 16ℓ
希釈剤	6655C シンナー	500B シンナー	6950T シンナー									
備考				目安として50/50B シンナーは 20℃未満の場合に。 100/100B シンナーは 20℃以上の場合にご使用ください。								結露抑制 仕様 下塗用

商品名	耐熱耐候マーカー						
	耐熱耐候マーカー						
商品ナンバー	TMK-1	TMK-4	TMK-5	TMK-20	TMK-22	TMK-23	TMK-35
掲載ページ	P26-27						
色	黒	グリーン	銀	白	ブルー	イエロー	レッド
描画幅	1.5 ~ 2.5mm						
長さ×直径	14cm×1.5cm						
ケースの 入数	12本						

**使用上の
注意事項**

□本塗料は一般工業用途向けに供給しており医療用途への使用に適した設計や製造はしておりません。従いまして医療用途へのご使用については適性や安全性の十分な評価、医療専門家の見解や法的規制に基づきご判断頂く必要があります。






※製品改良のため、予告なく内容を変更することがあります。



THE 3RD
FACTORY
START!

オキツモの杜に3つ目の工場が誕生しました。 (プラント)

第1工場…耐熱塗料、第2工場…環境に配慮した水系塗料、そして3つ目の工場は新しい時代の要求に応え高度な管理体制を備えた先進の工場です。
これまでの塗料の常識をはるかに超える厳格な生産システムは、高度な品質管理を求められる医療分野にも商品を提供しています。

-  **計量管理** 原材料の計量はコンピューターによって制御され記録されます
-  **気圧管理** 工場内の気圧を外部より高めることでゴミやほこりの侵入を防止します
-  **液温管理** 製造される塗料の温度を保ち品質のバラつきを抑制することができます
-  **粒子径管理** 塗料の粒子径を管理し、塗料性能を担保することができます
-  **認定社員** 教育・訓練された社員だけが第3工場の生産プロセスに従事責任ある体制で確かな商品をお届けします



オキツモの塗料は電子機器からバイクのマフラーまで熱問題を抱えるさまざまな製品を守り、これからも暮らしや社会を支え続けます。

