



オキツモ耐熱耐酸塗料 AR-250

作成日:2010.08.18
改定日:2013.06.25

1. 使用用途

煙道・集塵機など

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	2液型
荷姿	4kgセット、16kgセット (主剤:硬化剤=96:4)
色相	グレー
光沢	半艶
密度(23℃)	主剤 : 1.58±0.08 g/ml 硬化剤 : 0.75±0.08 g/ml
粘度(23℃)	主剤 BM粘度計 6号ローター6回転 30,000mPa・S
加熱残分	主剤 : 76.0±2.0%
引火点	主剤 : 11℃, 硬化剤 : 10℃
発火点	主剤 480℃(トルエン) 硬化剤 480℃(トルエン)
貯蔵期間	6ヶ月
危険物表示	主剤 : 第4類第1石油類 硬化剤 : 第4類第1石油類
有機溶剤区分	主剤 : 第2種有機溶剤等 硬化剤 : 第2種有機溶剤等
有害物質表示	主剤 キシレン エチルベンゼン トルエン エチレングリコールモノエチル エーテルアセテート 硬化剤 トルエン

注) 上記の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

3. 塗装基準

項目	内容		
適応素材	鉄		
素地調整	1種ケレン (錆・旧塗膜・水アカなどは完全に除去)		
調合法	使用前に専用硬化剤を主剤96部に対し4部混合し、十分攪拌させ、均一に分散させる		
可使時間(20℃)	4時間		
使用シンナー	No. 50B、No. 100Bシンナー		
塗装方法	塗装方法	刷毛塗り	エアレス塗装
	希釈率	10~15wt%	10~30wt%
	塗装回数	4回	3回
	標準使用量 (トータル使用量)	650g/m ²	840g/m ²
	標準膜厚(Dry)	250μ m	
エアレス塗装条件例	ノズルNo:07C09(旭サナック) 圧力:8~10MPa(2次圧)		

乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	4時間	2時間	2時間
	半硬化	24時間	16時間	16時間

注) ・標準使用量は、外気温や個々の条件により変動する可能性があります。
・標準膜厚は想定膜厚です。
・本塗料の仕様詳細は施工仕様書を御参照ください。

4. 使用上の注意点

- 開缶後、堅い塊がなく一様になるまで十分攪拌した後使用してください。
- 被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装してください。
- 下記のような場合の塗装は避けてください。
 - ①降雨、降雪が予想される時。
 - ②外気温が5℃以下の時。
 - ③露点との差が3℃以内の時。
 - ④相対湿度が85%以上の時。
 - ⑤風の強い時。
- 常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で硬化します。
- 稼動により一時的に粘着性を帯び発煙しますが、やがて煙は止まり塗膜は硬化します。
- 調合した塗料は、可使時間以内に使用してください。
その他、塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細については、製品安全データシート(MSDS)を御参照ください。



成分性能表

作成日:2012.02.07
改訂日:2014.12.10

1. 製品名	耐熱耐酸塗料 AR-250
2. 規格	オキツモ株式会社 社内規格

3. 組成	成 分	配 合 割 合
	【主剤】 シリコン系樹脂 顔料 溶剤	
	小 計	96.0(wt%)
	【硬化剤】 シラン系硬化剤 溶剤	1.2 2.8
	小 計	4.0(wt%)
	合 計	100.0(wt%)

4. 試験成績				
試 験 項 目		試 験 成 績	規 格	判 定 基 準
容器の中 の状態	主 剤	合 格	JIS K5600-1-1 容器の中の状態 による	かき混ぜたとき、堅い塊がなく 一樣になること
	硬化剤	合 格		
加熱残分	【主剤】	76.5%	JIS K5601-1-2 加熱残分(180℃×40分)	76.0±2.0%
乾燥時間 (指触)		合 格	社内規格 (20℃)	2時間以内
塗膜の外観		合 格	社内規格	標準見本板と比較して著しい 差異のないこと
耐熱性 (素材:鉄)		合 格	社内規格 (250℃×3Hr)	膨れ・剥がれのない事



施工仕様書

作成日:2010.08.18
改定日:2013.06.25

オキツモ耐熱耐酸塗料 AR-250

●刷毛塗り

工程	商品名	調合 主剤:硬化剤(wt%) [可使時間]	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20°C)	
1	適応素材	鉄						
2	素地調整	1種ケレン (錆・旧塗膜・油・水アカ等を完全に除去し、素地が露出するまでケレンして下さい。)						
3	塗装 (1回目)	耐熱耐酸塗料 AR-250	96:4 [4時間]	50B、100B シンナー	10~15	65	25	16時間
4	塗装 (2回目)		96:4 [4時間]	50B、100B シンナー	10~15	195	75	16時間
5	塗装 (3回目)		96:4 [4時間]	50B、100B シンナー	10~15	195	75	16時間
6	塗装 (4回目)		96:4 [4時間]	50B、100B シンナー	10~15	195	75	—
7	乾燥	常温(20°C)3日以上 (常温乾燥では半硬化程度で、目安として180°Cで20分以上加熱する事で硬化します。)						



作成日: 2010.08.18
改定日: 2013.06.25

●エアレス塗装

工程	商品名	調合 主剤:硬化剤(wt%) [可使時間]	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20°C)
1	適応素材	鉄					
2	素地調整	1種ケレン (錆・旧塗膜・油・水アカ等を完全に除去し、素地が露出するまでケレンして下さい。)					
3	塗装 (1回目)	96:4 [4時間]	50B、100B シンナー	10~30	80	25	16時間
4	塗装 (2回目)	96:4 [4時間]	50B、100B シンナー	10~30	380	115	16時間
5	塗装 (3回目)	96:4 [4時間]	50B、100B シンナー	10~30	380	115	—
6	乾燥	常温(20°C)3日以上 (常温乾燥では半硬化程度で、目安として180°Cで20分以上加熱する事で硬化します。)					



塗膜性能表

作成日: 2010.08.18
改訂日: 2013.06.25

オキツモ 耐熱耐酸塗料 AR-250

項目	試験条件		結果
硬度	鉛筆硬度(破壊)	JIS K5600-5-4による	H
付着性	基盤目セロテープテスト (クロスカット法)	JIS K5600-5-6による	分類1 (25/25)
耐おもり落下性	デュポン式 1/2inch X 500g X 50cm	JIS K5600-5-3による	異常なし
耐熱性	250°C X 16Hr後、基盤目セロテープテスト (クロスカット法)	JIS K5600-5-6による	分類1 (25/25)
耐食性	耐中性塩水噴霧性試験 300Hr (クロスカット有)	JIS K5600-7-1による	異常なし
耐酸性	250°Cx16Hr加熱後、 5% H_2SO_4 水溶液(50°C) 3ヶ月浸漬	JIS K5600-6-1による	異常なし

(1999年度JIS規格による)

<試験片作成条件>

塗料	耐熱耐酸塗料 AR-250
素材	鉄(50x75x1mm)
前処理	ブラスト処理
調合[wt%]	主剤:硬化剤=96:4
塗装方法	エアースプレー
希釈	100Bシンナー 25wt%
塗装工程	前処理 ⇒ 塗装(1回目(20~30 μ m)) ⇒ 乾燥(常温(20°C)16Hr) ⇒ 塗装(2回目(110~120 μ m)) ⇒ 乾燥(常温(20°C)16Hr) ⇒ 塗装(3回目(110~120 μ m)) ⇒ 乾燥
乾燥条件	80°Cx10分(予備乾燥) ⇒ 180°Cx20分(乾燥)
膜厚(Dry)	240~270 μ m