



okitsumo

technical
information

塗 装 仕 様 書

P1/2-B15

仕 1-CE300-002

オキツモセラミックス塗料
セラノ CE300系

耐熱性	600°C	乾燥	焼付	構成	1コート
色調	調色(※1)	艶	半艶	容姿	1液型

(※1) 色調については、ご相談ください。

適用素材 アルミニウム、ステンレス**用 途** 加熱部品、厨房機器**塗装仕様**

前 処 理	ブラスト処理
塗 装 方 法	エアースプレー
希 釈 剤	No. 6950Tシンナー
希 釈 率	0~20wt%
標 準 膜 厚 (Dry)	20~30 μm
塗 装 回 数	1回
標 準 使 用 量	280g/m ² /回
予 備 乾 燥	80°C × 10 分
焼 成	180°C × 20 分

- * 塗布方法は上記の標準仕様を参考にして、実塗装作業基準を設定して下さい。
- * 鉄鋳物等の腐食し易い基材に塗装する場合は、予め物性を確認の上、適用下さい。
- * アルミ系基材の場合、耐熱温度は 400°Cになります。
また、一部色調(赤系)においては、耐熱温度は 300°Cになります。
- * 実使用温度が 180°Cより高い際に、使用初期にて少量の煙が発生することがあります。
発煙を避ける場合は、より高温(例: 280°C × 20 分)にて焼成してください。



塗装時における注意事項

- [塗装環境] ・通気性の悪い環境下での使用は避けてください。
- [前処理] ・素材表面の油分、水分、汚れは脱脂処理により十分に除去してください。
・前処理を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装をしてください。
・ブラスト処理は金属光沢が消えるまで行ってください。
- [塗料調整] ・耐熱塗料は比較的顔料が沈殿しやすいため、使用前には十分な攪拌が必要です。攪拌が不十分な場合は剥離や光沢異常の原因となります。
・希釈には必ず指定の希釈剤を使用してください。
・他塗料の混入は避けてください。また、塗料中に水、油などの異物が混入すると塗膜異常の原因となります。
・塗装前には100～200メッシュ程度のステンレス製金網で濾過してから使用してください。
・本塗料は空気中の湿気により硬化する性質があります。ペイントタンクに入れる塗料は必要以上に入れず、その日のうちに使い切ってください。使用後は蓋のついた容器に戻し、密閉状態にして保管して下さい。
- [塗 装] ・必要に応じて、あらかじめ素材を加温(50～80℃)した状態にて塗装を行って下さい。
・ペイントタンク中の塗料は、自動攪拌機で攪拌を行いながら塗装してください。
・膜厚は指定された範囲内になるように管理してください。過剰膜厚で塗装された場合、加熱後、塗膜のフクレが生じる場合があります。
- [乾 燥] ・指定された条件で乾燥してください。乾燥不良の場合、硬度不足などの性能不良が起こることがあります。
・焼付乾燥時に有機ガスが発生しますので換気、排気を十分に行ってください。
- [廃 棄] ・塗料の使用残や廃液の処理は専門業者に依頼し、廃棄する場合は国や地方自治体の法規に従ってください。
- [取扱い注意] ・可燃性の有機溶剤を使用しているため、火気のある所では使用しないでください。
・皮膚や粘膜、特に眼などには刺激性があるため、接触しないよう十分注意してください。接触した場合は多量の水で洗浄してください。
・詳細な内容については、製品ごとの安全データシート(SDS)をご参照ください。
・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。

塗膜性能表

性 1-CE300*-001

オキツモセラミックス塗料 CE300 系

項目	方法		結果
硬度 ¹	鉛筆硬度(破壊硬度)	(室温) (200)	5H 4H
密着性	ゴハン目セロテープ剥離		100 / 100
耐衝撃性	デュボン式 1/2inch × 500g × 50cm		異常なし
耐食性	塩水噴霧試験 240 時間		異常なし
耐熱密着性	各温度 100 時間加熱後、 密着性試験	200	100 / 100
		300	100 / 100
		400	100 / 100
耐水性	水道水に 30 日浸漬後、密着性試験		100 / 100
耐沸騰水性	90 以上沸騰水 3 時間浸漬後、密着性試験		100 / 100
耐酸性	5% 硫酸水溶液滴下、常温/24 時間放置		異常なし
耐アルカリ性	5% 炭酸ナトリウム水溶液滴下、常温/24 時間放置		異常なし
耐溶剤性	アセトン、イタノールペンギン試験、100 往復		異常なし

1: 鉛筆硬度は素材の硬さの影響を受けます。

試験片作製条件

塗料	セラノ CE300-20(白)
素材	アルミ(A5052)
前処理	サンドブラスト
塗装	エアースプレー
乾燥	80 × 10 分
焼成	180 × 20 分
膜厚	25-26 μm