

okitsumo CATALOG

総合カタログ vol.1

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「モノづくりソリューション」を提供してまいりました。鋳物ストープ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。



代表取締役社長

山中重治

Contents

okitsumo Product Catalog

会社概要

- オキツモとは P2
- 目次 P3
- オキツモの技術力 P4～P5
- 耐熱塗料とは P6～P7

- 耐熱塗料 P8～P15
 - スタンダード
 - スタンダードシルバー
 - 防食用耐熱塗料 ポーサー Neos (ネオス)
 - 高温耐熱カラー
 - 有機則特化則対応耐熱塗料
 - 耐熱耐候マーカ
 - ワンタッチスプレー
 - 耐熱リメイクスプレー
 - 耐熱パテ
 - 超高温耐熱塗料 チラノコート
 - ハイグロスカラー耐熱塗料
 - 1コートクリアー耐熱塗料

- 耐酸塗料 P16
 - 耐熱耐酸塗料

- 耐沸騰水塗料 P17
 - 耐沸騰水塗料

- 断熱塗料 P18～P19
 - 断熱ペイント HIPエアロ hito-nuri

- 二輪・四輪用耐熱塗料 .. P20～P21
 - 二輪マフラー用耐熱塗料
 - 四輪マフラー用耐熱塗料
 - ワンタッチスプレー マフラー用
 - ブレーキキャリパー用耐熱塗料

- 潤滑塗料 P22～P23
 - サーモループ(金属用)アクリル系
 - サーモループ(金属用)エポキシ系
 - サーモループ(金属用)ポリアミドイミド系
 - ゴム用潤滑コーティング

- 光低反射塗料 P24～P25
 - 機能性低反射シリーズ「T-BLACK」
 - センサー用途(近赤外線領域)
 - カメラ用途(可視光～近赤外線領域)
 - サーマルセンサー・カメラ用途(遠赤外線領域)

- 放熱材 P26～P27
 - 放熱シート VSI (ヴィサイ)
 - 放熱塗料 クールテック
 - クールテックシート

- フッ素樹脂塗料 P28～P29
 - フッ素樹脂塗料 navalon (ナヴァロン)
 - 器物用フッ素樹脂塗料 POLYGO (ポリゴ)

- 食品向けシリコン樹脂塗料 P30～P31
 - パン型・バントレイ用塗料(非粘着)
 - パン型・バントレイ用塗料(耐熱)
 - 鉄器物用塗料(非粘着)
 - ガス器具用塗料(耐熱)
 - オーブンレンジ用塗料(耐熱)

- セラミック塗料 P32～P33
 - スタンダード CE-5000 (熟成型)
 - 非粘着タイプ CE-7000 (熟成型)
 - ライトタイプ CE-300/CE-100C (簡易型)

- 絶縁インキ・塗料 P34
 - 耐熱ソルダーレジストインキ TAINEX
 - エポキシ樹脂系絶縁塗料
 - ポリアミドイミド樹脂系絶縁塗料

- 輻射・吸熱塗料 P35
 - 高効率輻射塗料・遠赤外線放射塗料
 - 熱吸収塗料
 - ソーラーペイント

- 耐熱離型剤・耐熱潤滑剤 P36～P37
 - 耐熱離型剤 ボロンコート
 - 耐熱離型剤 タルクコート
 - 耐熱潤滑剤 グラファイトコート
 - 耐熱潤滑剤 フッ素コートA
 - 耐熱潤滑剤 モリブデンコート

- その他 P38
 - PEEK COATING
 - 合いマーク用マーカ 消えま線

- 各種シンナー P39
 - スタンダードシンナー
 - その他専用シンナー

- あらゆるニーズに対応した製品群 P40～P51
 - プラント工場設備／製造機器
 - 成型機／金型
 - モビリティ
 - 社会インフラ／建築／農業
 - 調理機器
 - パン／製菓／外食／中食産業
 - 暖房器具
 - 半導体／ロボット／光学装置
 - メディカル／美容
 - アウトドア／ホビー／DIY／園芸
 - オフィス用品／その他

- 塗装に関する注意(共通の注意事項) P52～P66

- 耐熱塗料
- 耐酸塗料
- 耐沸騰水塗料
- 断熱塗料
- 二輪・四輪用耐熱塗料
- 潤滑塗料
- 光低反射塗料
- 放熱材
- フッ素樹脂塗料
- 食品向けシリコン樹脂塗料
- セラミック塗料
- 絶縁インキ・塗料
- 輻射・吸熱塗料
- 耐熱離型剤
- 耐熱潤滑剤
- その他

- MEMO

機能別

実績

塗装仕様書

機能別

技術力が 「モノづくり」の原点

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。

オキツモの持つ技術力とそれを支える基盤技術をご紹介します。

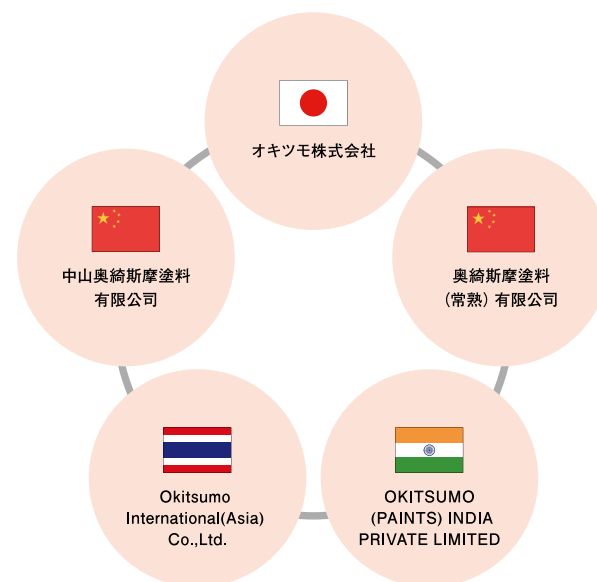


技術理念を実現する グローバル技術体制

当社は、日本・中国・タイ・インド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。



5 耐熱技術をコアとした オキツモの の基幹技術

1 耐熱技術

シリコ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

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。

3

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。

4

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。

5

光コントロール 技術

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。

4 基幹技術を支える オキツモの の基盤技術

1 接着技術

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、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。今後は、新たな素材に機能を付加する研究を続けてまいります。



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

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、商品化をしてまいりました。これからも、耐熱塗料のトップブランドとして、新規材料の応用による商品開発を続けてまいります。

耐熱塗料をより理解していただくために。

オキツモの耐熱塗料は、さまざまな特性をもっています。
塗料の概要や使用方法などをご理解いただくことにより、
用途や目的に合った機能を十分に発揮させることができます。

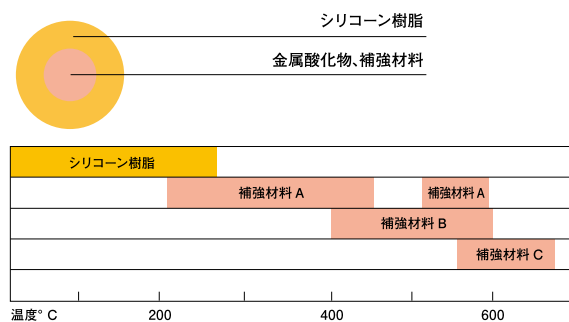


耐熱塗料の概要



耐熱塗料とは

耐熱性・耐候性に優れたシリコン樹脂(純シリコンおよび変性シリコン)を主成分とし、金属酸化物や補強材料を顔料として配合することで、高温域での優れた耐熱性に加え、耐酸性などの付加的な特性を併せ持つことのできる塗料です。



シリコン樹脂とは

シリコン樹脂はガラスと同じような-Si-O-Si-の骨格をもち、メチル基・フェニル基などの有機基が結合しているものです。300℃頃から、有機質被膜(一般の有機樹脂)から硬質な無機質被膜(セラミックスのような)に変わるのが特長です。

耐熱温度とは

耐熱塗料には耐熱温度が表示されていますが、その温度は密着性・防食性・変色性などの総合性能によって決められます。

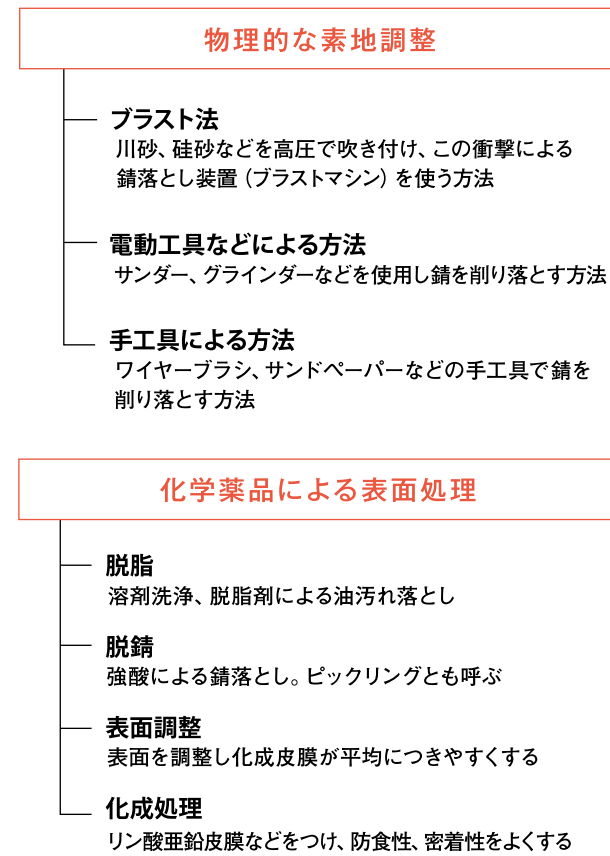


素材の耐熱性

素材は、一般的には普通鋼板を対象としています。最近では、メッキ鋼板・アルミ・ステンレスにも使用される例が多くなっています。しかしながら、素材自身にも熱的限界があります。

普通鋼板	600℃まで
熔融亜鉛メッキ鋼板	300℃まで
電気亜鉛メッキ鋼板	200℃まで
アルミメッキ鋼板	400℃～500℃まで
アルミ	500℃まで
ステンレス	800℃まで

素地調整の種類



素地調整の程度

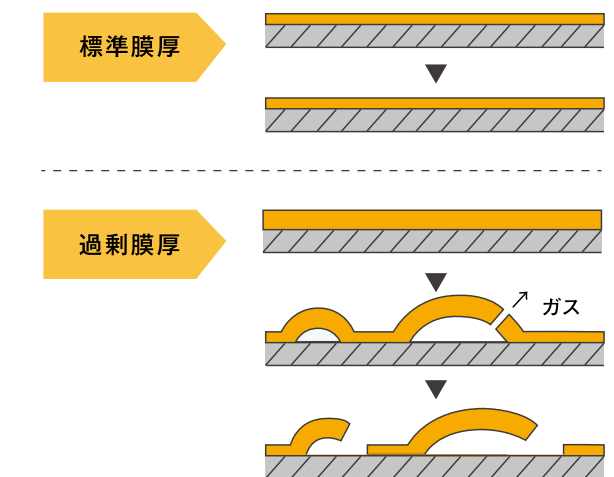
ケレンの種類	施工方法	素地調整	関連規格	
			SSPC規格 (アメリカ)	SIS規格 (スウェーデン)
1種 ケレン	ブラスト法	旧塗膜・錆を完全に除去し、灰白色に仕上げる	SSPC-SP5	SIS Sa3
	酸洗	黒皮及び錆は、完全に除去されていること	SSPC-SP10	SIS Sa2 1/2
2種 ケレン	手工具 電動工具	旧塗膜及び錆を除去し鉄肌をあらわす健全な塗膜が存在している場合は、表面あらしする	SSPC-SP3	SIS St3
3種 ケレン	手工具 電動工具	全面に工具をあて劣化塗膜を除去し、発錆部は錆を落とし、鉄肌をあらわす	SSPC-SP2	SIS St2

塗装

オキツモの商品は、耐熱塗料の特異性を感じさせない性状になっているため、一般塗装作業と同じ扱いで処理できます。静電塗装もシンナーの帯電性・乾燥性に注意すれば可能です。なお、一部商品には金属顔料を多量に含んだものがありますので、塗布前に十分攪拌してください。

膜厚と初期加熱

耐熱性・美観・防食性を長期間にわたり維持するために、膜厚は非常に大きな要素となっています。標準(規定)膜厚は、塗料のもつ性能を十分発揮させるために重要なものです。最初の加熱は徐々に行ってください。標準(規定)膜厚をオーバーした上、急激な加熱をした場合は、塗膜中の残留溶剤と塗膜硬化時の反応ガスが大量に発生し、塗膜のふくれから剥離を生じるなど性能劣下の原因となります。



塗料の選定

被塗物の温度条件や要求される性能に応じて最適な塗料を選定してください。弊社に条件を提示していただければ、適切な選定を行いますので、お気軽にご相談ください。用途、色、艶、塗料系、乾燥条件、耐熱温度、素材、前処理、塗装方法、容量、必要性能などの情報を元に適切な塗料を選定します。

塗料取り扱い方法

塗料は、屋内の換気の良い所に、法令に従って保存してください。火気のあるところでは使用しないでください。塗装中、乾燥中ともに換気を良くし、蒸気、ガスを吸い込まないようにして下さい。長時間保存していると、容器のふたが密閉していても強固な沈殿物が生じます。十分攪拌してからご使用ください。万が一塗料缶が、膨張した場合は、弊社にご連絡ください。

※安全衛生上の注意事項、塗装上の注意事項の詳細が必要な場合には、製品安全データシート(MSDS)をご参照ください。
※当資料に記載した塗料は一般産業用として設計・製造されているものであり、一時的、永久的によらず生体組織または体液に接触するような「医療学装置および 物品またはその部品」に使用することはできません。

保存期間:製造日より6ヶ月

Lot. Noの見方

(例) 5A000001
↑ 通し番号 [6桁]
製造開始月 1月よりA,B,Cの順 (Aは12月21日～1月20日)
製造年西暦の末尾数字 [1桁]

(例) 25A00001
↑ 通し番号 [5桁]
製造開始月 1月よりA,B,Cの順 (Aは12月21日～1月20日)
製造年西暦の末尾数字 [2桁]

※2種類のLot.Noがございます。

耐熱塗料

有機質被膜から硬質な無機質被膜に変わるシリコン樹脂の特性を活かし、有機樹脂や無機顔料との組み合わせにより、耐熱性 200℃～600℃の温度域で様々な特性やカラーバリエーションをもった塗料です。また、耐候性・耐水性・耐薬品性などにおいても優れています。

スタンダード

塗装仕様の詳細はP.52

- 特徴
- 工場設備など加熱される箇所に塗装できる汎用タイプの耐熱塗料です。
 - 耐熱温度は200℃～600℃まで各温度ごとに取り揃えています。
 - 容量：1kg・4kg・16kg ※10G-5／10F-5：0.8kg・3kg・16kg
 - 用途：加熱設備・煙突・配管等外面（プラント）、ストーブ外面、煙突（船）、ブレーキキャリパー

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考
200℃	意匠性耐熱塗料 10Gシリーズ	10G-1	黒	N-10	艶有	50B・100B シンナー	調色可 ※メタリック シルバーは 調色不可。
		10G-4	グリーン	39-40L			
		10G-5	メタリックシルバー	-			
		10G-9	チタンイエロー	29-80V			
		10G-10	錆	07-30L			
		10G-20	白	N-95			
		10G-23	イエロー	22-80V			
		10G-30	ブルー	75-20L			
		10G-35	レッド	05-40V			
	意匠性耐熱塗料 10Fシリーズ	10F-1	黒	N-10	半艶		
		10F-4	グリーン	39-40L			
		10F-5	メタリックシルバー	-			
		10F-9	チタンイエロー	29-80V			
		10F-10	錆	07-40P			
		10F-20	白	N-95			
		10F-23	イエロー	22-80V			
		10F-30	ブルー	75-30P			
		10F-35	レッド	05-40V			
200℃	意匠性耐熱塗料 下塗	10FU	錆	-	ツヤ消	50B・100B シンナー	-
		10FUG	グレー	-			
300℃	300℃シリーズ	11	黒	N-25	ツヤ消	50・100 シンナー	限定色
		12	ブラウン	09-30F			
		13	グレー	N-50			
		14	グリーン	39-40L			
		301	黒	N-15	半ツヤ		調色可 硬化剤付 ※調色品番は B-○○○○ となります。
		303	グレー	N-40			
		320	白	N-95			
		322	ブルー	75-30P			
		323	イエロー	22-80V			
	300℃シリーズ下塗	900	錆	-	ツヤ消	50・100 シンナー	-
		903	グレー	-			

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考	
500℃	500℃シリーズ	501	黒	N-20	半ツヤ	50・100 シンナー	限定色	
		502	ブラウン	07-30F				
		503	グレー	N-40				
		504	グリーン	39-40L				
	500℃シリーズ下塗	980	錆	-	ツヤ消		-	
		983	グレー	-				
600℃	600℃シリーズ	601	黒	N-25	ツヤ消		50・100 シンナー	限定色
		602	ブラウン	09-30F				
		603	グレー	N-40				
		604	グリーン	39-40L				
		607	アズキ	05-30B				
	600℃シリーズ下塗	980	錆	-	ツヤ消			-
		983	グレー	-				

スタンダードシルバー

塗装仕様の詳細はP.52

- 特徴
- 家庭や工場などの加熱される箇所に手軽に塗装できるシルバーの汎用タイプの耐熱塗料です。
 - 耐熱温度300℃～600℃まで各温度ごとに取り揃えています。
 - 容量：0.8kg・3kg・16kg
 - 用途：加熱設備・煙突・配管等外面（プラント）、煙突（船）、炉

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	光沢	希釈剤	備考
300℃	スタンダードシルバー	15	銀	ツヤ消	50 100 シンナー	-
400℃		305	銀	半ツヤ		硬化剤付
		405	銀	ツヤ消		-
400℃	15・305・405用下塗	900	鍍	ツヤ消		
400℃		903	グレー			
500℃	スタンダードシルバー	505	銀	ツヤ消		-
600℃		605	銀			
600℃	605用下塗	980	鍍	ツヤ消		-
		983	グレー			

※耐熱性400℃で“銀” 以外をお求めの際は、営業担当者にお問い合わせください。

- !

使用上の
注意事項

☐可燃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。

☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。

☐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。医療用途への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いただく必要があります。

☐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。
- 8 okitsumo Product Catalog
- okitsumo Product Catalog 9

耐熱塗料

防食用耐熱塗料 ボーサーNeos(ネオス)

塗装仕様の詳細はP.53

- 特徴
- スタンダードに比べ、優れた耐食性を発揮します。
 - ステンレスに密着し、錆を防ぎます。
 - 下塗から上塗まで最短1日で施工できます。
 - 容量：4kg・16kg ※上塗Sのみ3kg・16kg
 - 用途：焼却炉、ボイラーバーナー部、蒸気配管外面、集塵機外面

シリーズ	耐熱温度	商品ナンバー		色調	光沢	希釈剤	備考			
重防食仕様	300℃	下塗1	ZRL-300	錆	ツヤ消	Neos01シンナー	塩害などの 厳しい環境化にある プラントの腐食対策に 適応します。	硬化剤付		
		下塗2	ZSL-300	グレー				-		
		中塗	G-300	グリーン		Neos02シンナー				
		上塗	S-300	シルバー						
	400℃	下塗1	ZRL-400	錆		Neos01シンナー		硬化剤付		
		下塗2	ZSL-400	グレー				-		
		中塗	G-400	グリーン		Neos02シンナー				
		上塗	S-400	シルバー						
	600℃	下塗1	ZRL-600	錆		Neos01シンナー		硬化剤付		
		下塗2	ZSL-600	グレー				-		
		中塗	G-600	グリーン		Neos02シンナー				
		上塗	S-600	シルバー						
長期曝露仕様	300℃	下塗	ZRL-300	錆	ツヤ消	Neos01シンナー	中塗から上塗りまでの 長期間の塗装インターバル に対応。(6ヶ月以内)	硬化剤付		
		中塗	ZSL-300	グレー		Neos02シンナー		-		
		上塗	S-300	シルバー		Neos01シンナー		硬化剤付		
	400℃	下塗	ZRL-400	錆					Neos02シンナー	-
		中塗	ZSL-400	グレー						
		上塗	S-400	シルバー						
	600℃	下塗	ZRL-600	錆		Neos02シンナー		-		
		中塗	ZSL-600	グレー					Neos01シンナー	
		上塗	S-600	シルバー						
急加熱仕様	400℃	下塗	G-400	グリーン	ツヤ消	Neos01シンナー	急激な温度上昇にも 塗膜が追従。	-		
		上塗	S-400	シルバー		Neos02シンナー				
	600℃	下塗	G-600	グリーン		Neos01シンナー				
		上塗	S-600	シルバー		Neos02シンナー				

シリーズ	耐熱温度	商品ナンバー		色調	光沢	希釈剤	備考
一般仕様	300℃	下塗	ZR/ZS	錆/グレー	ツヤ消	Neos01シンナー	プライマーは 全温度共通で使用可。 下塗から上塗まで わずか1日。
		上塗	S-300	シルバー		Neos02シンナー	
	400℃	下塗	ZR/ZS	錆/グレー		Neos01シンナー	
		上塗	S-400	シルバー		Neos02シンナー	
	600℃	下塗	ZR/ZS	錆/グレー		Neos01シンナー	
		上塗	S-600	シルバー		Neos02シンナー	

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

高温耐熱カラー

塗装仕様の詳細はP.53

- 特徴
- 200℃～550℃の幅広い温度域で使用可能な塗料です。
 - 限定色（ブラック、ブラウン、イエロー、アイボリー、グレー）
 - 容量：1kg・4kg・16kg
 - 用途：高温設備の注意喚起、配管の識別、コークス炉

耐熱温度	商品ナンバー		色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考
200℃ 、 550℃	下塗	9049U	グレー	65-50A	ツヤ消	No.9049U 下塗専用シンナー	硬化剤付
		9049T-1	ブラック	19-30A	ツヤ消	No.9049T 上塗専用シンナー	硬化剤付
	上塗	9049T-10	ブラウン	09-30L			
		9049T-23	イエロー	19-70L			
		9049T-1001	アイボリー	25-80C			
		9049T-1002	グレー	N-60			

- ！

使用上の
注意事項

 - ☐可燃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。
 - ☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
 - ☐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。医療用途への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いただく必要があります。
- ☐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。

耐熱塗料

有機則特化則対応耐熱塗料



塗装仕様の詳細はP.53

特徴

- 有機溶剤中毒予防規則（有機則）、特定化学物質障害予防規則（特化則）に非該当の耐熱塗料です。
- 200℃～500℃と幅広い温度域で使用可能です。
- 容量：1kg・4kg・16kg
- 用途：屋内工場設備、プラント（労働安全衛生法に規定する塗装業務に関する規則への対応）

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー		色調	光沢	希釈剤	備考
200℃～500℃	-	下塗	YT-500U	グレー	ツヤ消	9052シンナー	-
		上塗	YT-505T	シルバー			



- ☐可燃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。
☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
- ☐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。
- ☐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。医療用途への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いただく必要があります。

耐熱耐候マーカー

特徴

- シリコン樹脂ベースのインクを使用しているため耐熱性と耐候性に優れます。
- マーカーペンなので手軽に文字の記入や着色が可能です。
- 容量：中字タイプ：8.7cc 細字タイプ：4.5cc
- 用途：耐熱試験時のマーキング、熱で文字が消えてほしくない時、キズの補修

塗装仕様の詳細はP.54



耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	日塗工番号	光沢	描画幅	備考
1000℃	中字タイプ	TMK-1	黒	N-20	ツヤ消	(中字) 1.5～2.5mm (細字) 1.0～1.5mm	1ケース： 12本（同色）
1000℃		TMK-4	グリーン	39-40L			
600℃		TMK-5	銀	-			
1000℃		TMK-20	白	N-95			
1000℃		TMK-22	ブルー	72-50P			
400℃		TMK-23	イエロー	25-80P			
500℃		TMK-35	レッド	07-40P			
1000℃	細字タイプ	TMKHOSO-1	黒	N-20	ツヤ消	(中字) 1.5～2.5mm (細字) 1.0～1.5mm	1ケース： 10本（同色）
1000℃		TMKHOSO-20	白	N-95			
1000℃		TMKHOSO-22	ブルー	72-50P			
500℃		TMKHOSO-35	レッド	07-40P			

各色の素材別耐熱温度（℃）

	ガラス	アルミニウム	鉄	ステンレス	セラミックス
黒	300	500	600	800	1000
グリーン	300	500	600	800	1000
銀	300	500	600	600	600
白	300	500	600	800	1000
イエロー	300	400	400	400	400
レッド	300	500	500	500	500
ブルー	300	500	600	800	1000



- ☐インクには可燃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。
☐開封後はなるべく早く使い切るようにご使用ください。長期間保存すると溶剤が蒸発し、書けなくなる場合があります。
- ☐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。医療用途への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いただく必要があります。
- ☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
- ☐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。

ワンタッチスプレー

塗装仕様の詳細はP.54

特徴

- 手軽に補修できるスプレー缶タイプの耐熱塗料です。
- ストープや自動車・バイクのマフラーなど加熱機器の塗り替えや補修に最適です。
- 容量：300ml
- 用途：薪ストーブ外面、二輪・四輪マフラー

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考
200℃	ワンタッチスプレー ツヤ有	A200-1	黒	N-10	ツヤ有	-	内箱：6本、 外箱：24本入り
		A200-20	白	N-95			
		A200-23	イエロー	22-80V			
		A200-35	レッド	05-40V			
		A200-MS	メタリックシルバー	-			
		A200-MG	メタリックゴールド	-			
		A200-CL	クリアー	-			
500℃	ワンタッチスプレー 半ツヤ	A200-BCR	ブラッククロム	-	半ツヤ	-	内箱：6本、 外箱：24本入り
		A500-1	黒	N-25			
		A500-5	銀	-			
650℃	ワンタッチスプレー ツヤ消	A500-30	ブルー	75-30P	ツヤ消	-	内箱：6本、 外箱：24本入り
		A650-1	黒	N-25			
		A650-2	ブラウン	15-30B			
550℃	ワンタッチスプレー マフラー用	A650-5	銀	-	半ツヤ	-	内箱：6本、 外箱：24本入り
		AM550-1	黒	N-25			
550℃	ワンタッチスプレー マフラー用	AM550-5	銀	-	半ツヤ	-	内箱：6本、 外箱：24本入り
		AM550-5	銀	-			

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℃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℃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。

☐可燃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。
☐食器など食品に直接触れるものには塗装しないでください。
☐中身が漏れたり破裂する危険がありますので、湿った場所など錆びやすい所や、直射日光の当たる所、自動車内、暖房器具の周辺等の温度が高くなる所には置かず、冷暗所に正立保管してください。
☐廃棄する際は押しボタンを押して、中のガスを十分に抜き、他のゴミと区別して捨ててください。

☐中身の塗料を捨てる際は、火気のない屋外で新聞紙などに塗り広げ、完全に乾かしてから一般ごみとして処分してください。
☐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おりません。医療用途への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いただく必要があります。
☐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。

12 okitsumo Product Catalog

okitsumo Product Catalog 13

耐熱塗料

耐熱リメイクスプレー



塗装仕様の詳細はP.54



特徴

- 古くなった焚火台やバーベキューコンロに塗装し、リメイクできるスプレー缶タイプの耐熱塗料です。
- 美しいマットブラックの塗料で熱のかかるキャンプギアをブラック化できます。
- 容量：290ml
- 用途：バーベキューコンロ、焚火台、火起こし器等の外面

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	光沢	備考
650℃	-	RE-1	黒	ツヤ消	-



- ☐可燃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。
- ☐食器など食品に直接触れるものには塗装しないでください。
- ☐中身が漏れたり破裂する危険がありますので、湿った場所など錆びやすい所や、直射日光の当たる所、自動車内、暖房器具の周辺等の温度が高くなる所には置かず、冷暗所に正立保管してください。
- ☐廃棄する際は押しボタンを押して、中のガスを十分に抜き、他のゴミと区別して捨ててください。

- ☐中身の塗料を捨てる際は、火気のない屋外で新聞紙などに塗り広げ、完全に乾かしてから一般ごみとして処分してください。
- ☐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おりません。医療用途への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いただく必要があります。
- ☐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。

耐熱パテ

塗装仕様の詳細はP.54

特徴

- 0.3～1mm幅の加熱される金属加工物の隙間や凹凸部の穴埋めに最適です。
- 容量：1kg・4kg・16kg
- 用途：石油ストーブ隙間埋め

耐熱温度	商品ナンバー	色調	備考
600℃	6200-1	黒	-
	6200-20	白	



- ☐可燃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。
- ☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
- ☐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。医療用途への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いただく必要があります。

- ☐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。

超高温耐熱塗料 チラノコート

塗装仕様の詳細はP.54

特徴

- チタン系セラミックス樹脂を使用した塗料で、600℃の高温に耐えることができる耐熱塗料です。
- TYR-EI-100は絶縁用途に適しています。体積抵抗率（Ω・cm）：10¹⁸以上。
- 容量：4kg・16kg
- 用途：シーズヒーター（TYR-1181）、誘導加熱炉（TYR-EI-100）

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	光沢	希釈剤	備考	
600℃	耐熱用	TYR-5171	銀	ツヤ消	50・100・500 シンナー	180℃焼付	適応素材： SUS430
600℃	耐熱ハードコート用	TYR-5172	銀	ツヤ消		380℃焼付	
800℃		TYR-1181	黒	ツヤ消			
600℃	絶縁用	TYR-EI-100	白	ツヤ消			

ハイグロスカラー耐熱塗料

塗装仕様の詳細はP.55

特徴

- 光沢の高い耐熱塗料です。グロス値70～90。
- カラー対応（調色）が可能です。
- 容量：4kg・16kg
- 用途：石油ファンヒーター（ルーバー）

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考
250℃	250℃タイプ	G-1	黒	N-10	ツヤ有	50B・100B シンナー	調色可
		G-10	錆	07-30L			
		G-20	白	N-95			
		G-23	イエロー	22-80X			
		G-30	ブルー	75-30P			
		G-35	レッド	05-40X			
350℃	350℃タイプ	THG 350-1	黒	N-15	ツヤ有	50B・100B シンナー	調色可 硬化剤付
		THG 350-9	チタンイエロー	27-85V			
		THG 350-10	錆	07-40P			
		THG 350-20	白	N-95			
		THG 350-30	ブルー	75-30P			

1コートクリアー耐熱塗料

塗装仕様の詳細はP.55

特徴

- 美しい光沢と透明感はある焼付タイプのクリアー耐熱塗料です。
- CL-200は1液、CL-250は2液タイプです。
- 容量：CL-200：3kg・16kg CL-250：4kg・16kg
- 用途：中華鍋、二輪マフラー

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	光沢	希釈剤	備考
200℃	200℃タイプ	CL-200	クリアー	ツヤ有	50B・100Bシンナー	-
250℃	250℃タイプ	CL-250	クリアー	ツヤ有	50・100シンナー	硬化剤付



- ☐可燃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。
- ☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
- ☐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。医療用途への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いただく必要があります。

- ☐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。

耐酸塗料

耐酸性に優れたエポキシ樹脂と耐熱性に優れたシリコーン樹脂の最適化を図った塗料です。厚膜化の実現により、燃焼ガスなどの熱と酸から素材を保護します。

耐熱耐酸塗料

塗装仕様の詳細はP.56

- 特徴
- 燃焼ガスによる酸性雰囲気中での腐食を防止し、機器や設備の耐久性を向上させます。
 - 耐酸性により優れるハイスpekタイプ^①のAR-250と、スタンダードタイプのNDシリーズがあります。
 - 容量：4kg・16kg
 - 用途：集塵機内面、煙突内面、ダクト内面

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考
250℃	ハイスpekタイプ	AR-250	グレー	75-40B	半ツヤ	50B・100Bシンナー	硬化剤付 1種ケレンが必要 NDに比べ 耐酸性に優れます。
250℃	スタンダードタイプ	ND-250	グレー	N-40	半ツヤ	50B・100Bシンナー	2種ケレン 1コート
300℃		ND-300	黒	N-30	ツヤ消		硬化剤付 2種ケレン 1コート

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	
試験条件	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
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。



- ☐可燃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。
☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
☐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。医療用途への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いただく必要があります。
- ☐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。

耐沸騰水塗料

- 水酸基〔OH-〕や加水分解を生じやすい物質が含まれると徐々に被膜を破壊する耐熱塗料を沸騰水に強い塗膜に変化させました。
- 耐水性に優れた有機樹脂と犠牲防食効果を持った顔料の組み合わせにより、沸騰水中の密着性を確保しています。

耐沸騰水塗料

塗装仕様の詳細はP.56

- 特徴
- 沸騰水中において密着性・耐食性に優れており、被膜の膨潤・ふくれ・剥がれなどがなく、素材の保護が可能です。
 - 耐沸騰水100℃試験で15,000時間の耐久性があります。※グレー（FR-3）にて試験。
 - 容量：1kg・4kg・16kg
 - 用途：ボイラー内面、タンク内面、オートクレーブ内面、船舶用置きタンク内面、蒸気配管外面

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考
120℃	グレー仕上げ	下塗	FR-3	グレー	65-60B	ツヤ消	硬化剤付 上下兼用でご使用ください
		上塗					
	白仕上げ	下塗	FR-3	グレー	65-60B		硬化剤付
		上塗	FR-20	白	27-90B		硬化剤付



- ☐可燃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。
☐飲料用タンクや風呂などへの使用はお控えください。
☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
☐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。医療用途への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いただく必要があります。
- ☐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。

断熱塗料

- シリカでできた 90%以上が空気の超多孔質微細構造をもつ“エアロゲル”を配合。超多孔質微細構造の細口径が小さいため、対流による熱伝導を抑制し高い断熱性を示します。
- 断熱材料に必要な膜厚（1 ～ 3mm）をローラー塗装可能な塗料で実現しています。

断熱ペイント HIPエアロ hito-nuri

塗装仕様の詳細はP.57

特徴

- 断熱性と耐熱性を兼ね備えた塗料で、スタンダード仕様（耐熱性160℃／1コート）と、高耐熱仕様（耐熱性220℃／2コート）の2種類があります。
- 最短1日で断熱施工が可能で、施工コストを抑えることが可能です。
- 施工が簡単！セルフ塗装が可能な断熱塗料です。
- お客様ニーズにお答えするオプションが充実しています。
- 容量：HIPエアロコート：2kg・8kg HIPエアロプライマー／HIPエアロ防錆コート：1kg・4kg・16kg
HIPエアロカラー：0.8kg・3kg・16kg
- 用途：各種工業炉、蒸気配管、保温タンク、CIPシステム、熱交換器

耐熱温度	仕様	商品名	商品ナンバー	色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考
160℃	スタンダード	HIPエアロコート	HP-160	グレー	N-85	ツヤ消	水道水	1コート
220℃	高耐熱	HIPエアロプライマー	HP-220U	ブラウン	07-40P		HP-01シンナー	2コート
		HIPエアロコート	HP-220T	グレー	N-85		水道水	
220℃	オプション	HIPエアロカラー	HP-1S	シルバー	-	ツヤ消	HP-01シンナー	スタンダード仕様・高耐熱仕様で使用可
160℃		HIPエアロ防錆コート	HP-2	ホワイト	N-93	半ツヤ	HP-02シンナー	スタンダード仕様で使用可。硬化剤付

※HP-160、HP-220Tの希釈剤は、水道水・イオン交換水・蒸留水・いずれかを使用してください。水道水での希釈は日本国内に限ります。



- 可燃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。
- 皮膚や粘膜、特に眼などに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。
- 保管は凍結しない場所で行ってください。

- 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。医療用途への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いただく必要があります。
- 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。

"hito-nuri"に込めた思い



世界のものづくり工場では多くの加熱設備が稼働し、多くのエネルギーが消費されています。

世界では環境対策として、断熱の必要性は求められているものの、対策には時間・コスト・労力が必要とされてきました。

その常識を変え、「早くて簡単」な断熱を叶えるのが『断熱ペイント HIPエアロ hito-nuri』です。

ひと塗り「簡単に断熱」
ヒト塗り「自分たちで塗装」

断熱対策は塗料の時代に。

断熱膜の組み合わせ一覧

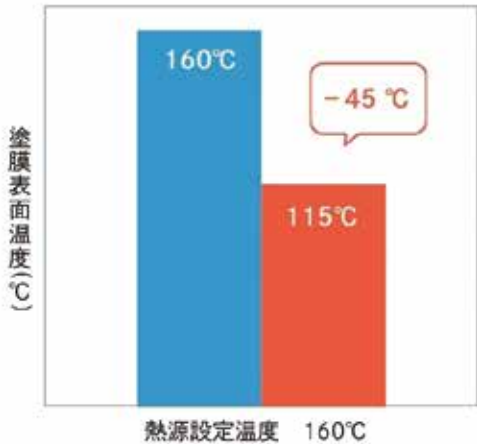
スタンダード仕様			
断熱厚み	膜 層	詳 細	断熱性
1mmタイプ	※1コート (2回塗り)	断熱層のみで 施工可能	★
2mmタイプ	1コート (4回塗り)	断熱層のみで 施工可能	★★
3mmタイプ	1コート (6回塗り)	断熱層のみで 施工可能	★★★

※屋外で1mmタイプを選択の際は、2コート（下塗：防錆コート）になります。

高耐熱仕様			
断熱厚み	膜 層	詳 細	断熱性
1mmタイプ	2コート (下塗+2回塗り)	下塗が必要	★
2mmタイプ	2コート (下塗+4回塗り)	下塗が必要	★★

断熱性能

□ HIP エアロ hito-nuri を塗装した際の表面温度の変化



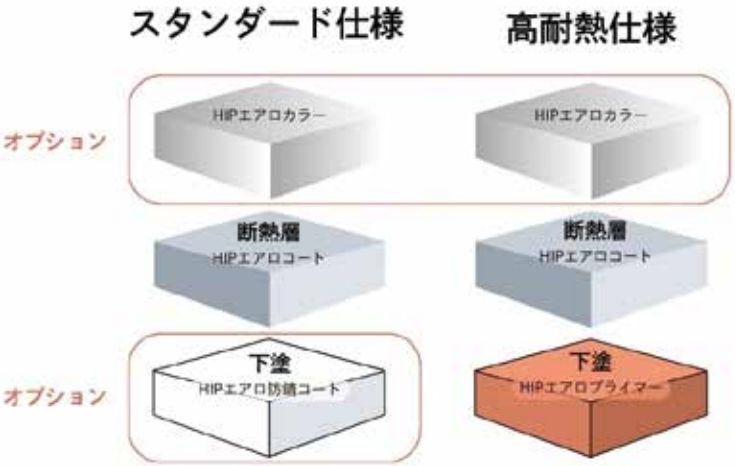
- 一般塗料
- HIP エアロ hito-nuri スタンダード仕様(3mm タイプ)

表面温度は HIP エアロによって

160℃ ▶ 115℃

※スタンダード仕様と高耐熱仕様の断熱性能は同等です。
※上記試験結果は参考値であり、規格値ではありません。

充実のオプション



- シルバー色仕上げが可能です。
- 防錆コート+スタンダード仕様で、
 - ・通常の 5 倍の耐食性が得られます。
 - ・結露抑制目的での使用が可能です。
 - ・スタンダード仕様 1 mmタイプでも十分な耐食性が得られます。

二輪・四輪用耐熱塗料

有機質被膜から硬質な無機質被膜に変わるシリコーン樹脂の特性を活かし、有機樹脂や無機顔料との組み合わせにより、耐熱性 200℃～650℃の温度域で様々な特性やカラーバリエーションをもった塗料です。また、耐食性・耐ガソリン性・耐油性などにおいても優れています。

二輪マフラー用耐熱塗料

塗装仕様の詳細はP.57

- 特徴
- 耐熱性・耐食性・耐ガソリン性・耐油性に優れます。
 - 排気系部品の高温部に最適な2コートタイプの耐熱塗料です。
 - 容量：4kg・16kg
 - 用途：二輪マフラー、発電機マフラー、ブレーキディスク

耐熱温度	商品ナンバー		色調	光沢	希釈剤	備考
550℃	下塗	MF2U	錆	ツヤ消	50B・100B シンナー	-
	上塗	MF2T	黒			硬化剤付

四輪マフラー用耐熱塗料

塗装仕様の詳細はP.57

- 特徴
- 耐熱性・耐食性・耐ガソリン性・耐油性に優れます。
 - 排気系部品の高温部に最適な1コートタイプの耐熱塗料です。
 - 容量：MF4-B:4kg・16kg MF4-S:3kg・16kg
 - 用途：四輪マフラー、草刈り機マフラー、マフラーカッター、農機/建機マフラー

耐熱温度	商品ナンバー	色調	光沢	希釈剤	備考
500℃	MF4-B	黒	ツヤ消	50・100 シンナー	-
650℃	MF4-S	銀			

- 使用上の注意事項
- ☐可燃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。

☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。

☐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。医療用途への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いただく必要があります。
- ☐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。

ワンタッチスプレー マフラー用

塗装仕様の詳細はP.54

- 特徴
- 手軽に補修できるスプレー缶タイプの耐熱塗料です。
 - バイクのマフラーなどの塗り替えや補修に最適です。
 - 容量：300ml
 - 用途：二輪マフラー、四輪マフラー

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	日塗工番号	光沢	備考
550℃	ワンタッチスプレー マフラー用	AM550-1	黒	N-25	半ツヤ	内箱6本 外箱24本入り
		AM550-5	銀	-		

- 使用上の注意事項
- ☐可燃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。

☐食器など食品に直接触れるものには塗装しないでください。

☐中身が漏れたり破裂する危険がありますので、湿った場所など錆びやすい所や、直射日光の当たる所、自動車内、暖房器具の周辺等の温度が高くなる所には置かず、冷暗所に正立保管してください。

☐廃棄する際は押しボタンを押して、中のガスを十分に抜き、他のゴミと区別して捨ててください。
- ☐中身の塗料を捨てる際は、火気のない屋外で新聞紙などに塗り広げ、完全に乾かしてから一般ゴミとして処分してください。

☐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おりません。医療用途への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いただく必要があります。

☐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。



ブレーキキャリパー用耐熱塗料

塗装仕様の詳細はP.57、54

- 特徴
- ブレーキキャリパーを赤色や黄色など、好きなカラーにすることができます。
 - ブレーキ熱に対して変色の少ないカラータイプの耐熱塗料です。
 - 容量：10Gシリーズ：1kg・4kg・16kg ※10G-5：0.8kg・3kg・16kg、ワンタッチスプレー：300ml
 - ブレーキキャリパー

耐熱性	シリーズ	商品ナンバー	色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考
200℃	意匠性 耐熱塗料 10Gシリーズ	10G-1	黒	N-10	艶有	50B 100B シンナー	調色可 ※メタリック シルバーは 調色不可。
		10G-4	グリーン	39-40L			
		10G-5	メタリックシルバー	-			
		10G-9	チタンイエロー	29-80V			
		10G-10	錆	07-30L			
		10G-20	白	N-95			
		10G-23	イエロー	22-80V			
		10G-30	ブルー	75-20L			
		10G-35	レッド	05-40V			

- 使用上の注意事項
- ☐可燃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。

☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。

☐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。医療用途への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いただく必要があります。
- ☐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。

耐熱性	シリーズ	商品ナンバー	色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考
200℃	ワンタッチスプレー ツヤ有	詳細はP13を参照ください					

潤滑塗料

○PTFE・二硫化モリブデンなどの固体潤滑剤と、スーパーエンブラ系樹脂などの特殊バインダーとの組み合わせで潤滑性能を付与している塗料です。
○また、ゴム用には追従性を確保するため、バインダーにウレタン樹脂を使用しています。

サーモループ(金属用)アクリル系

塗装仕様の詳細はP.58

- 特徴
- アクリル樹脂にフッ素を配合。すべり性・耐薬品性（特に耐酸性）に優れます。
 - 標準色は黒・ブラウン・グリーンの3色で調色が可能です。
 - 容量：4kg・16kg
 - 用途：草刈り機チップソー、ボルトナット、商品陳列棚

耐熱温度	バインダー	潤滑剤	商品ナンバー	色調	希釈剤	備考
200℃	アクリル	フッ素	NTB3101	黒	50B・100Bシンナー	調色可
				ブラウン		
				グリーン		

サーモループ(金属用)エポキシ系

塗装仕様の詳細はP.58

- 特徴
- エポキシ樹脂にフッ素を配合。すべり性（低摩擦係数）・密着性に優れます。
 - 低温焼成（180℃焼成）が可能です。
 - 容量：4kg・16kg
 - 用途：産業用ロボット、草刈り機チップソー、カッター刃、OA機器給紙部品

耐熱温度	バインダー	潤滑剤	商品ナンバー	色調	希釈剤	備考
200℃	エポキシ	フッ素	NTB3201	黒	NTB3200シンナー	-
			NTB3202			
			NTB3203			
		二硫化モリブデン・グラファイト	NTB3205	グレー		
			NTB3206			

- 使用上の注意事項
- ☐可燃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。
☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
☐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。医療用途への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いただく必要があります。

☐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。

サーモループ早見表

塗料名	特性							
	耐焼き付き	高耐熱	耐荷重性	耐摩耗	耐熱性	低摩擦	耐薬品耐候性	耐加工性
NTB3205	●	●						
NTB3206	●		●					
NTB3307				●	●			
NTB3302					●	●		●
NTB3306					●	●		●
NTB3309					●	●		●
NTB3201						●	●	
NTB3202						●	●	
NTB3203						●	●	
NTB3101						●	●	

サーモループ(金属用)ポリアミドイミド系

塗装仕様の詳細はP.58

- 特徴
- ポリアミドイミド樹脂にフッ素を配合。すべり性（低摩擦係数）・耐油性・耐薬品性に優れます。
 - 用途に合わせた塗料選定が可能です。耐熱温度や滑り性に変化を持たせています。
 - 容量：4kg・16kg
 - 用途：カメラ部品、チップソー、金属ブッシュ

耐熱温度	バインダー	潤滑剤	商品ナンバー	色調	希釈剤	備考
230℃	PAI	フッ素	NTB3302	黒	4476シンナー	-
			NTB3303			
			NTB3306	黒		調色可
			NTB3306R	錆		
			NTB3306Y	オーカー		
			NTB3306W	ブライトイエロー		
			NTB3306BL	ブルー		
		二硫化モリブデン・フッ素・グラファイト	NTB3304	黒		-
		二硫化モリブデン・フッ素	NTB3307			
		フッ素	NTB3309	グレー		

- 使用上の注意事項
- ☐可燃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。
☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
☐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。医療用途への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いただく必要があります。

☐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。

ゴム用潤滑コーティング

塗装仕様の詳細はP.59

- 特徴
- 多種多様なゴムへ潤滑性、非粘着性を付与することができます。
 - 食品衛生法取得済み。
 - フッ素を含有しません。（シリコンオイルを使用）
 - 容量：1kg・10kg
 - 用途：パッキン、ガスケット、Oリング、ダンパー、ブッシュ、チューブ、シート、栓など

耐熱温度	バインダー	潤滑剤	商品ナンバー	色調	希釈剤	備考
80℃	ウレタン	シリコンオイル	NTBX-139	クリアー	水（精製水）	-
				黒		
				白		

- 使用上の注意事項
- ☐可燃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。
☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
☐保管は凍結しない場所で行ってください。
☐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。医療用途への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いただく必要があります。

☐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。

光低反射塗料

- 「表面構造」と「微細な特殊顔料」の組み合わせによって表面の反射光を極限まで抑えています。
- 様々な市場で培った実績を礎に、車載グレードに求められる卓越した塗装耐久性を持ち合わせています。

機能性低反射シリーズ

「T-BLACK」

近年、ADASや自動運転、工場・物流の自動化、生体認証、サーモグラフィーなど、非可視光領域の活用が急速に広がっています。これらの分野で求められるカメラやセンサーの高性能化・低コスト化といった課題を解決するのが、機能性低反射シリーズ「T-BLACK」です。

センサー用途(近赤外線領域)

塗装仕様の詳細はP.59

- 特徴
- 近赤外線領域の低反射性に特化した塗料です。
 - 筐体内部のノイズ低減によりセンサーの「高性能化」、「小型化」の課題解決に貢献します。
 - TBL-1201は車載用グレード、TBL-1202は産業用グレードを想定しています。
 - 容量：4kg・16kg
 - 用途：LiDARセンサー、IR距離センサー、分光センサー

対応波長	反射率	商品ナンバー	適応素材	色調	光沢	希釈剤	備考
900nm付近	2.8%	TBL-1201	ポリカーボネート、SUS、アルマイト	黒	ツヤ消	TBL-1シンナー	硬化剤付
	3.9%	TBL-1202	アルミ、SUS			50B 100B 500Bシンナー	-

【塗膜性能】

項目	試験内容	評価結果	
		TBL-1201	TBL-1202
硬度	鉛筆硬度試験	F～H	
付着性	JIS K5400 基盤目試験	100/100	
耐熱性	105℃×1,000時間	外観異常、剥離なし	
耐食性	塩水噴霧 48時間		
耐熱高温高湿性	85℃、85%、1,000時間		
耐温水性	40℃温水に24Hr浸漬後、常温で2時間放置	外観異常、剥離なし	-
耐熱サイクル	-40℃⇔85℃、1時間、1,000サイクル		
耐溶剤性	エタノールを布包帯に含浸し、5往復擦る		

※評価条件: TBL-1201 素材/ポリカ、膜厚/20μm、焼成/80℃×20分、測定器:Solid Spec-3700i 入射角:8°(島津製作所製)
TBL-1202 素材/アルミ、膜厚/20μm、焼成/180℃×20分、測定器:Solid Spec-3700i 入射角:8°(島津製作所製)

カメラ用途(可視光～近赤外線領域)

塗装仕様の詳細はP.59

- 特徴
- 可視光から近赤外線まで幅広い範囲で低反射性に優れた塗料です。
 - 容量：4kg・16kg
 - 用途：監視カメラ、車載カメラ、マシンビジョンカメラ、ドローンカメラなど

対応波長	反射率	商品ナンバー	色調	光沢	希釈剤	備考
可視光領域 (400～800nm)	平均4.3%	TBL-1100	黒	ツヤ消	50B・100B 500Bシンナー	-
近赤外線領域 (800～1,500nm)	平均4.4%					

【塗膜性能】

項目	試験内容	評価結果
硬度	鉛筆硬度試験	F～H
付着性	JIS K5400 基盤目試験	100/100
光沢	20°、60°、85°	0.1、0.4、0.5

※評価条件: 素材/アルミ、膜厚/20μm、焼成/180℃×20分、測定器:Solid Spec-3700i 入射角:8°(島津製作所製)

サーマルセンサー・カメラ用途(遠赤外線領域)

塗装仕様の詳細はP.59

- 特徴
- 遠赤外線領域で黒体に近い低反射性を有します。
 - 熱がかかる過酷な環境でも低反射性を維持します。
 - 容量：4kg・16kg
 - 用途：温度センサー、遠赤外線カメラ、サーモグラフィーカメラ

対応波長	反射率	商品ナンバー	色調	光沢	希釈剤	備考
遠赤外線領域 (4,000～15,000nm)	平均1.2%	TBL-1400	黒	ツヤ消	50B・100B 500Bシンナー	-

【塗膜性能】

項目	試験内容	評価結果
硬度	鉛筆硬度試験	B～2B
付着性	JIS K5400 基盤目試験 100×100、1mm幅	100/100
耐熱劣化性	400℃×100時間後の反射率	1.3% (初期:1.2%)

※評価条件: 素材/SUS430、膜厚/20μm、焼成/180℃×20分
反射率測定: Nicolet CONTINUUM 入射角: 45° (サーモフィッシャーサイエンティフィック製)

- ！

使用上の注意事項

☐可燃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。

☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。

☐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。医療用途への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いただく必要があります。

☐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。

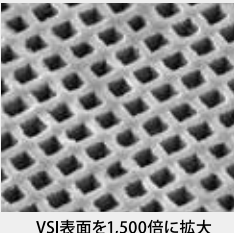
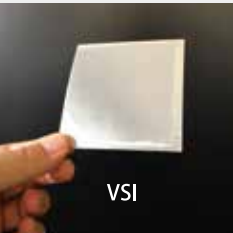
放熱材

- 表面処理によって輻射をコントロールし、放熱効果を持たせます。
- 放熱塗料は高い放射率を得るために顔料を選択し、薄膜で放熱設計をサポートします。

放熱シートVSI(ヴィサイ) VSI

- 特徴
- メタマテリアル技術を応用した赤外線波長選択型放熱シートです。
 - 逃げ場のない「熱」を逃がす。樹脂で密閉された狭い空間の熱対策を可能にします。
 - サイズ：50mm×50mm（総厚：140μm）
 - 用途：ポータブルエコー、スマートフォン、VR用サングラス、車載カメラ

放熱シートVSIとは



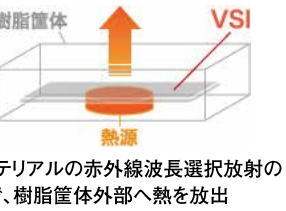
アルミシートの縦・横・深さが数ミクロンのマイクロキャビティを周期的に形成したものです。この周期構造により赤外線波長を選択的に放射し、放熱効果をもたせることができます。

【使用方法】

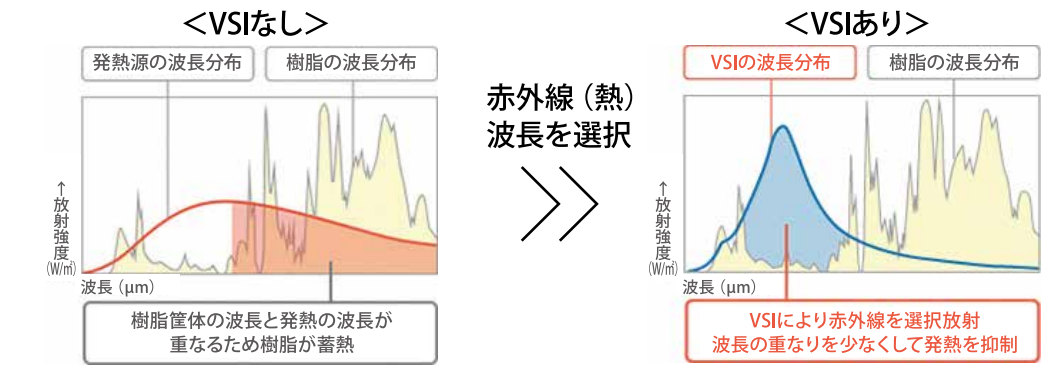
熱源となるCPUなどに隙間なく貼り付けて使用します。



VSIは樹脂で密閉された狭い空間で大きな放熱効果

	特長	放熱イメージ	樹脂筐体との相性
VSI	波長選択放射	 樹脂筐体 熱源 VSI メタマテリアルの赤外線波長選択放射の効果で、樹脂筐体外部へ熱を放出	 樹脂筐体外部に熱を逃す ・熱源の温度が低下 ・ヒートスポットが解消
グラファイトシート	熱伝導	 グラファイトシート 熱源 高い熱伝導でシート内で熱を拡散している発熱部から低温度部へ熱が拡散	 樹脂筐体内部で熱拡散のみ ・筐体内部に熱が籠る

赤外線波長選択放射の原理



※本製品は受注生産となります。また、生産数についても制限がございますので、ご購入を希望の際は当社までお問合せください。

放熱塗料 クールテック

塗装仕様の詳細はP.59

- 特徴
- すべての赤外線域で放射特性に優れ、基材自体や雰囲気温度を下げられるコーティング剤です。
 - CT-200は200℃以下で調色含むカラー対応が可能です。
 - 容量：4kg・16kg
 - 用途：ヒートシンク、LED照明、半導体製造装置部品

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考
200℃	200℃タイプ	CT-200	黒	N-15	ツヤ有	50B・100Bシンナー	調色可
			白	N-87			
			グリーン	39-40L			
			チタンイエロー	29-80V			
			イエロー	09-30L			
			錆	22-70V			
			ブルー	75-20L			
600℃	600℃タイプ	CT-600	黒	N-25	ツヤ消	50B・100Bシンナー	限定色
			黒	N-25	ツヤ消	50B・100Bシンナー	限定色
800℃	800℃タイプ	CT-800	白	N-75		50・100・500シンナー	

クールテックでLED照明機器の温度上昇を抑えます

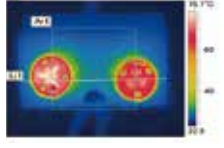


一般塗料 クールテック

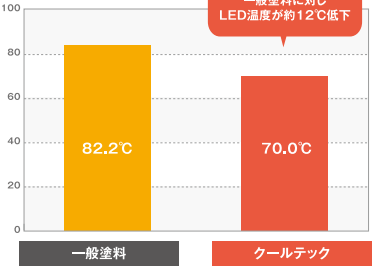


一般塗料 クールテック

【サーモグラフィ】



一般塗料 クールテック



一般塗料 82.2℃

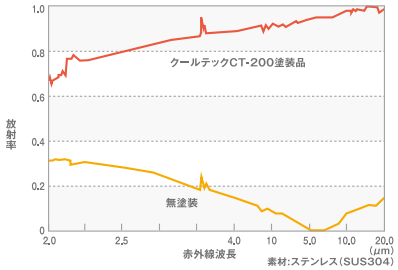
クールテック 70.0℃

一般塗料に対しLED温度が約12℃低下

サーモグラフィで見比べると、一般塗料側は白く見え、温度が高いことが分かります。実際の温度を見ると、一般塗料側は82.2℃。クールテック側は70.0℃となり、12.2℃の温度低下が見られました。

クールテックCT-200の放射特性

クールテック CT-200 塗装品と無塗装品の放射特性を比較しました。



クールテックCT-200塗装品

無塗装

放射率

赤外線波長 (μm)

素材: ステンレス (SUS304)

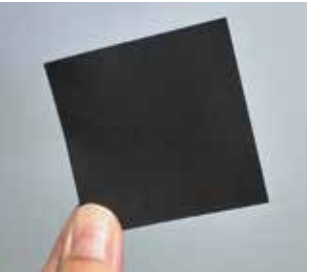
クールテック CT-200は無塗装品に比べてすべての波長域において放射率が高く、優れた放射特性であることがわかります。

使用上の注意事項

- ☐可燃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。
- ☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
- ☐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。医療用途への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いただく必要があります。
- ☐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。

クールテックシート

- 特徴
- 赤外線高放射塗料がコーティングされたアルミシートで、放熱効果を発揮します。放射率90%。
 - 直接熱源に貼るだけで簡単です。総厚は約130μmでシートは柔軟性があり曲げに追従します。
 - 容量：90mm×90mm（厚み：約160μm）、45mm×45mm（厚み：約160μm）
 - 用途：大型ディスプレイ、電子機器全般



フッ素樹脂塗料

- 耐熱性をもった塗料に非粘着性・耐汚染性に優れたフッ素樹脂を配合し、様々な調理機器で活用されています。
また、すべての商品が食品衛生法に対応する材料で構成されています。
- 厨房機器や工業製品など様々な用途で利用できる navalon とフライパン用の POLYGO があります。

フッ素樹脂塗料 navalon(ナヴァロン)

塗装仕様の詳細はP.60

- 特徴
- フッ素樹脂の特長である非粘着性・耐薬品性・スベリ性に加え、密着性・耐熱性にも優れる塗料です。
厨房器具や工業製品をはじめ、様々な用途に使用できます。
 - 用途・目的・素材になどの要望に応じ、塗料選定が可能です。
 - 容量：NA201/WHP/NAX111：1kg・10kg NA301/NA501/NA602/NA801：4kg・16kg SHP：1kg・4kg・16kg
 - 用途：ホットプレート、包丁、一人鍋内面、IHクッキングヒーター（焼き網・グリルパン）、金型

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー		色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考
260℃	水系2コート仕様	下塗	NA201-P	黒	-	半ツヤ	蒸留水	-
		上塗	NA201-BL	黒	N-20			調色可
			NA201-BR	ブラウン	09-20B			
			NA201-MB	メタリックブラック	-			
260℃	水系3コート仕様	下塗	WHP	グレー	-	半ツヤ	蒸留水	-
		中塗	NAX111	黒	-			-
		上塗	NA201-BL	黒	N-20			調色可
			NA201-BR	ブラウン	09-20B			
250℃	水系3コート仕様 ※SHPは溶剤系	下塗	NA201-MB	メタリックブラック	-	半ツヤ	蒸留水	調色可
			NA201-BL	黒	N-20			
		上塗	NA201-BR	ブラウン	09-20B			
			NA201-MB	メタリックブラック	-			
300℃	溶剤系2コート仕様	下塗	SHP	グレー	-	半ツヤ	4476シンナー	-
		中塗	NAX111	黒	-		蒸留水	-
		上塗	NA201-BL	黒	N-20			調色可
			NA201-BR	ブラウン	09-20B			
250℃	溶剤系1コート仕様	下塗	NA301-P	グレー	-	半ツヤ	4476シンナー	-
			NA301-BL	黒	N-15			調色可
			NA301-BR	ブラウン	09-20B			
			NA301-MB	メタリックブラック	-			
		上塗	NA501-BL	黒	N-15	半ツヤ	4476シンナー	調色可
			NA501-BR	ブラウン	09-20B			
			NA501-MB	メタリックブラック	-			
			NA501-MS	メタリックシルバー	-			
			NA501-MR	メタリックレッド	-			
			NA801-BL	黒	N-15			
			NA801-AO	ブルー	72-40T			
			NA801-WT	白	N-87			
			NA801-GR	グリーン	42-50T			
			NA801-YL	イエロー	29-80H			
200℃	溶剤系1コート仕様	上塗	NA602-C	クリアー	-	半ツヤ	6655Cシンナー	-
			NA602-G	グレー	N-67			-

- 使用上の
注意事項

 - 可燃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。
 - 皮膚や粘膜、特に眼などに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。
 - 保管は凍結しない場所で行ってください。
 - 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おりません。医療用途への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
- 使用上の
注意事項

 - 規制に基づきご判断いただく必要があります。
 - 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。

器物用フッ素樹脂塗料 POLYGO(ポリゴ)

塗装仕様の詳細はP.60

- 特徴
- フライパンに必要な非粘着性・耐摩耗性・耐食性を兼ね備えた塗料で、性能を5段階に分けてラインナップしています。
 - 性能とは別にマーブルコーティングやダイヤモンドコーティングなどのオプションも備えています。
 - 用途：フライパン



POLYGOのグレード一覧

MAXXI PRIMUS
マキシ プリムス
★★★★★★

すべてに卓越した性能を誇る
POLYGOシリーズの最高峰

適用素材 アルミプレート、アルミダイキャスト
※基材の厚み：フライパン3.0mm、鍋2.0mm以上

3層 スーパーハードコート
超耐久フッ素樹脂
強化セラミックス
特殊配合ミドルコート
超硬質セラミックス
ダブル配合プライマー

非粘着性
耐摩耗性
耐食性

金庫へう試験
200
万回
クリア

MAXXI III
マキシ3
★★★★★

フライパン用途として
高水準の性能と耐久性

適用素材 アルミプレート、アルミダイキャスト

3層 ハードコート
超耐久フッ素樹脂
セラミックス配合ミドルコート
超硬質セラミックス
配合プライマー

非粘着性
耐摩耗性
耐食性

金庫へう試験
170
万回
クリア

MAXXI II
マキシ2
★★★★★

MAXXI IIIの性能を維持しつつ、
2コート化を実現

適用素材 アルミプレート、アルミダイキャスト

2層 ハードコート
超耐久フッ素樹脂
超硬質セラミックス
配合プライマー

非粘着性
耐摩耗性
耐食性

金庫へう試験
150
万回
クリア

CORE
コア
★★★

耐食性、非粘着性、耐摩耗性に優れた
ハイグレードコート

適用素材 アルミプレート、アルミダイキャスト

2層 ハイグレードコート
超耐久フッ素樹脂
超硬質セラミックス
配合プライマー

非粘着性
耐摩耗性
耐食性

金庫へう試験
100
万回
クリア

FIT
フィット
★

基本性能をさらに磨きあげた
POLYGOのベーシックモデル

適用素材 アルミプレート

2層 ベーシックコート
スタンダードフッ素樹脂
スタンダードプライマー

非粘着性
耐摩耗性
耐食性

金庫へう試験
50
万回
クリア

※JIS-S2010:2003に準拠し、自社で試験を実施。

お好みに合わせたオプション対応

豊富なカラーとテクスチャーをラインナップ。

〈カラー〉

〈テクスチャー〉

ダイヤモンドマーブル
コーティング

ダイヤモンドマーブル
コーティング

マーブルコーティング

- 使用上の
注意事項

 - 可燃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。
 - 皮膚や粘膜、特に眼などに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。
 - 保管は凍結しない場所で行ってください。
 - 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おりません。医療用途への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
- 使用上の
注意事項

 - 規制に基づきご判断いただく必要があります。
 - 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。

食品向けシリコーン樹脂塗料

耐熱性をもつ塗料に非粘着性・耐汚染性に優れた材料を配合し、各調理機器で活躍しています。
すべての商品が食品衛生法に対応する材料で構成されています。

パン型・パントレイ用塗料(非粘着)

塗装仕様の詳細はP.61

- 特徴
- 高い離型性により、こびりつきを防止します。特に砂糖を含むものに対して性能を発揮します。
 - PFAS規制への対応に使用できます。
 - 容量：4kg・16kg ※PAN-250C：3kg・15kg
 - 用途：パン型内面、パントレイ、菓子型、たいやき型

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー		色調	光沢	希釈剤	備考
250℃	パン型・トレイ(1コート)	PAN-250C		クリアー	ツヤ有	50B・100B シンナー	添加剤付
	パン型・トレイ (カラー 2コート)	下塗	PAN-250S	シルバー			-
		上塗	PAN-250C	クリアー			添加剤付
		下塗	PAN-250MB	メタリックブラック			-
		上塗	PAN-250C	クリアー			添加剤付
	菓子パン型・菓子型 (1コート)	SUG-250C		クリアー			-
	菓子パン型・ 菓子型 (カラー 2コート)	下塗	SUG-250S	シルバー			
		上塗	SUG-250C	クリアー			
		下塗	SUG-250MB	メタリックブラック			
		上塗	SUG-250C	クリアー			

パン型・パントレイ用塗料(耐熱)

塗装仕様の詳細はP.61

- 特徴
- 吸熱効果を高めることで、焼き上げ効率をよくできます。
 - 吸熱効果を高めることで、パンに効率よく焦げ目をつけることができます。
 - 容量：4kg・16kg
 - 用途：パン型外面、パントレイ

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	光沢	希釈剤	備考
500℃	-	JH-50-1	黒	半ツヤ	50B・100B・ 500Bシンナー	-

- !

使用上の
注意事項

☐

可燃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。

☐

皮膚や粘膜、特に眼などに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。

☐

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。医療用途への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いただく必要があります。
- ☐

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。

鉄器物用塗料(非粘着)

塗装仕様の詳細はP.61

- 特徴
- 優れた離型性により、食品の焦げ付きや汚れを防止します。
 - ツヤ感があり、鉄器物の本来持っている重厚感を損ないません。
 - 容量：4kg・16kg
 - 用途：鉄鍋（すき焼き、天ぷら、ダッチオーブン）、シェラカップ全面、鉄フライパン、菓子型、中華鍋

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	光沢	希釈剤	備考
250℃	-	4882-T	黒	ツヤ消	50B・100B シンナー	-
300℃		TR-1	黒	ツヤ有		-
250℃		TR-S	シルバーメタリック	半ツヤ		-

ガス器具用塗料(耐熱)

塗装仕様の詳細はP.61

- 特徴
- 高温での耐食性・密着性・耐変色性に優れた塗料です。
 - 鋳物への塗装が可能です。
 - 容量：4kg・16kg
 - 用途：ガスコンロ バーナーヘッド（SGB-500）、ガスコンロ五徳（9000-A）

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	光沢	希釈剤	備考
500℃	500℃タイプ	SGB-500	黒	ツヤ消	50B・100B・ 500Bシンナー	硬化剤付
600℃	600℃タイプ	9000-A	黒	ツヤ消	50B・100B シンナー	-

オーブンレンジ用塗料(耐熱)

塗装仕様の詳細はP.62

- 特徴
- RD-250は耐水性・耐スチーム性に優れた塗料です。
 - RK-550は耐熱性に優れた塗料です。
 - 容量：4kg 16kg
 - 用途：オーブンレンジドア（RD-250）、オーブンレンジ庫内、パントレイ外面（RK-550）

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	光沢	希釈剤	備考
250℃	250℃タイプ	RD-250	黒	半ツヤ	50B・100B シンナー	-
550℃	550℃タイプ	RK-550	黒	ツヤ消		硬化剤付

- !

使用上の
注意事項

☐

可燃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。

☐

皮膚や粘膜、特に眼などに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。

☐

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。医療用途への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いただく必要があります。
- ☐

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。

セラミック塗料

○ゾルゲル反応より得られるシロキサンが主成分のバインダーと無機顔料で設計された無機系塗料です。
○材料選定や材料の配合比率の調整により、結合性の高い塗膜を形成しています。さらに高温に耐える補強顔料を含有することで耐久性を高めています。

スタンダード CE-5000 (熟成型)

塗装仕様の詳細はP.62

- 特徴
- 耐熱性・耐候性に優れ、変色や光沢劣化がほとんどありません。
 - 有機分をほとんど含まないため、燃焼・発煙が極めて少なく、鉄道車両材料試験で「不燃性」に認定されています。
 - 容量：4kgセット
 - 用途：スキレット外面、ココット外面、カーボングリル皿外面、樹脂成型ライン加熱プレート

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考
400℃	-	CE-5000-1	ブラック	N-10	ツヤ有	IPA or 水	調色可 4液熟成型
		CE-5000-4	ダークグリーン	42-50T			
		CE-5000-10	ダークレッド	07-40P			
		CE-5000-20	ホワイト	N-93			
		CE-5000-23	ダークイエロー	19-60T			
		CE-5000-30	ダークブルー	75-30P			



非粘着タイプ CE-7000 (熟成型)

塗装仕様の詳細はP.62

- 特徴
- 非粘着性、耐汚染性、耐煮沸性に優れます。
 - 高硬度、高光沢で琺瑯のような仕上りになります。
 - 容量：1kgセット・4kgセット
 - 用途：無水調理鉄板、家庭用鍋外面、家庭用フライパン内面、コーヒーメーカー熱板外面

耐熱温度	商品ナンバー		色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考
400℃	下塗 or 1コート 仕様	CE-7000BK	ブラック	N-15	ツヤ有	水	調色可 4液熟成型
		CE-7000-4	ダークグリーン	42-50T			
		CE-7000-10	ダークレッド	09-30L			
		CE-7000-20	ホワイト	N-93			
		CE-7000-23	ダークイエロー	19-60T			
		CE-7000-30	ダークブルー	75-30P			
	上塗	CE-7000-C	メタリッククリアー	-			4液熟成型

ライトタイプ CE-300/CE-100C (簡易型)

塗装仕様の詳細はP.63

- 特徴
- 耐熱性に優れ、変色がほとんどありません。1液型でお手軽にセラミックの特性を付与できます。
 - CE-300にCE-100Cを塗り重ねることで、一定の非粘着性を付与できます。(この場合の耐熱性は300℃)
なお、CE-100Cは単体でもご使用いただけます。
※本格的な無機質膜をご入用の場合は熟成型をお選びください。
 - 容量：4kg・16kg ※CE-100C：0.8kg・3kg・16kg
 - 用途：フライパン外面、治療用処置具、テーブル表面、自動車グリルメッシュ、分析機器内面 (CE-300)
陶器、ガラス瓶 (CE-100C)

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	日塗工番号	光沢	希釈剤	備考
600℃	-	CE-300-1	黒	N-20	半ツヤ	6950Tシンナー	調色可 (CE-300-5銀のみ 調色不可)
		CE-300-4	緑	42-50T			
		CE-300-5	銀	-			
		CE-300-9	チタンイエロー	29-80V			
		CE-300-10	錆	09-30L			
		CE-300-20	白	N-93			
		CE-300-23	黄	17-70X			
		CE-300-30	青	75-30P			
250℃	-	CE-100C	クリアー	-	-	50・100シンナー	-

- 使用上の
注意事項
- ☐可燃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。

☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。

☐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。医療用途への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いただく必要があります。
- ☐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。

絶縁インキ・塗料

○TAINEX は熱による変色が少なく反射率への影響が限定的な電子基板用耐熱レジストインキです。
○絶縁性の高い PAI 樹脂・エポキシ樹脂に固体潤滑剤と絶縁性の高いフッ素を配合しています。

耐熱ソルダーレジストインキ TAINEX

塗装仕様の詳細はP.63

特徴

- 熱硬化型シリコーン樹脂系耐熱レジストインキです。耐熱性・耐紫外線性に最も優れ、白色のインキは高い反射率を長時間にわたり維持します。
- シリコーン樹脂を使用していますが、電気接点障害の原因とされる低分子シロキサンは検出されません。
- 容量：HRS-1-7W：1.03kgセット HRS-1-7BKM：1.02kgセット
- 用途：深紫外線LED基板

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	備考
260℃	7シリーズ（リジット基板用）	HRS-1-7W	白	熱硬化型 硬化剤付
		HRS-1-7BKM	黒	



使用上の
注意事項

- ☐可燃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。
- ☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
- ☐インキは25℃以下の冷暗所で保管してください。より品質を安定させる場合、冷蔵保管を推奨します。
- ☐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。医療用途への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いただく必要があります。

☐ 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。

エポキシ樹脂系絶縁塗料

塗装仕様の詳細はP.63

特徴

- エポキシ樹脂をバインダーとした絶縁潤滑コーティングです。
- 耐熱性は200℃。絶縁破壊電圧は、直流：4,500V 交流：2,500Vです。
- 容量：4kg・16kg
- 用途：モーターコア、熱電対、設備炉

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	希釈剤	備考
200℃	-	9122	クリアー	6655Cシンナー	-

ポリアミドイミド樹脂系絶縁塗料

塗装仕様の詳細はP.63

特徴

- ポリアミドイミド樹脂をバインダーとした絶縁潤滑コーティングです。
- 耐熱性は250℃。絶縁破壊電圧は、直流：4,000V 交流：2,500Vです。
- 容量：4kg・16kg
- 用途：モーターコア、熱電対、設備炉

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	希釈剤	備考
250℃	-	9123	クリアー	4476・6805シンナー	-



使用上の
注意事項

- ☐可燃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。
- ☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
- ☐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。医療用途への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いただく必要があります。

☐ 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。

輻射・吸熱塗料

適切な輻射率（吸収率）を得るために、顔料の選択や膜厚の設計を行い、輻射特性をコントロールする塗料です。

高効率輻射塗料・遠赤外線放射塗料

塗装仕様の詳細はP.64

特徴

- B-600は、赤外線全域での高輻射特性を持つ塗料です。
- W-600は、遠赤外線域での高輻射特性を持つ塗料です。
- 容量：4kg・16kg
- 用途：鉄道向け車内ヒーター、リフロー炉、乾燥炉、樹脂用金型、精米機ヒーター

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	光沢	希釈剤	備考
600℃	高効率輻射塗料	B-600	黒	ツヤ消	50B・100Bシンナー	-
600℃	遠赤外線放射塗料	W-600	白	ツヤ消	蒸留水	水系



使用上の
注意事項

- ☐可燃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。
- ☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
- ☐保管は凍結しない場所で行ってください。（W-600）

☐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。医療用途への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いただく必要があります。

☐ 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。

熱吸収塗料

塗装仕様の詳細はP.64

特徴

- 熱吸収を高めることで、初期稼働の時間短縮や熱ムラを低減することができます。
- 他黒色塗料と比較し、より熱吸収スピードが速い塗料です。
- 容量：容量：4kg・16kg
- 用途：コピーロール内面、ヒートローラー、ボイラー部品内面、業務用炊飯器外面

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	光沢	希釈剤	備考
600℃	-	8000ALT	黒	ツヤ消	50B・100B・500Bシンナー	-

ソーラーペイント

塗装仕様の詳細はP.64

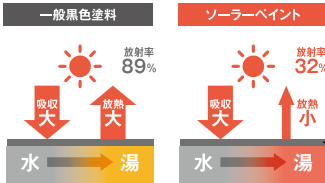
特徴

- 膜厚と顔料比率の最適化により、太陽光の吸収率は高いまま放射率を低くすることができます。
- 容量：14kg
- 用途：太陽熱温水器集熱板

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	光沢	希釈剤	備考
200℃	-	GSP-1	黒	半ツヤ	50B・100B・500B シンナー	硬化剤付
		GSP-2	濃紺			硬化剤付

熱放射を抑える選択吸収膜

集熱板に一般黒色塗装とソーラーペイントを塗装し、比較



ソーラーペイントは太陽エネルギーを効率よく吸収しつつも、温度が上がった集熱版自体からの熱放射を小さくすることでエネルギー損失を抑えます。



太陽熱温水器



使用上の
注意事項

- ☐可燃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。
- ☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
- ☐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。医療用途への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いただく必要があります。

☐ 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。

耐熱離型剤・耐熱潤滑剤

耐熱性と離型性のある無機フィラー（窒化ホウ素・タルク）を組み合わせた耐熱離型剤スプレーと耐熱性と潤滑性のある固体潤滑剤の性能を得られる耐熱潤滑剤スプレーがあります。

耐熱離型剤 ボロンコート



塗装仕様の詳細はP.65

- 特徴
- ボロンコートピュアは特殊バインダーを含まないタイプで、窒化ホウ素の特性を最大限に発揮します。そのため、大気中800℃、真空中1,200℃の高温化で離型性を発揮します。
 - 無機バインダーを組み合わせた「ボロンコート白」、有機バインダーと組み合わせ乾燥性に違いを出した「ボロンコートA/M/W」があります。
 - 容量：420ml ※ボロンコート白：480ml
 - 用途：焼結金属金型、ダイヤモンドカッター、光学レンズ、歯科用つぼ、アルミ押し出し機



耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	バインダー	被膜状態	備考	
						有機則	特化則
真空中1,200℃・大気中800℃	ボロンコートピュア	ZBOP-420	白	なし	ドライ		
800℃	ボロンコート白	ZBO-480	白	無機バインダー			
	ボロンコートA	ZBOA-420	白	有機バインダー			
	ボロンコートM	ZBOM-420	白				
	ボロンコートW	ZBOW-420	白				

ボロンコートシリーズ ラインナップ・乾燥性の違い



使用上の
注意事項

- ☐可燃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。
☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
☐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。医療用途への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いただく必要があります。
- ☐廃棄する際は押しボタンを押して、中のガスを十分に抜き、他のゴミと区別して捨ててください。
☐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。

耐熱離型剤 タルクコート



塗装仕様の詳細はP.65

- 特徴
- タルク（滑石）の微粒子を無機バインダーで被膜化したもので、高温での熔融金属の離型剤として優れています。
 - 容量：420ml
 - 用途：焼結金属金型



耐熱温度	商品ナンバー	色調	バインダー	被膜状態	備考
潤滑性:150℃・離型性:800℃	ZTAL-420	白	無機バインダー	ドライ	-

耐熱潤滑剤 グラファイトコート



塗装仕様の詳細はP.65

- 特徴
- グラファイト被膜することで、金型等の離型剤、ボルト等のカジリ防止剤として、また高温下での潤滑剤として使用が可能です。
 - 容量：420ml
 - 用途：アルミ押出成型金型、カーボン焼結時の金型、設備ボルトの焼き付き防止



耐熱温度	商品ナンバー	色調	被膜状態	備考
450℃	ZGRP-420	黒	ドライ	-

耐熱潤滑剤 フッ素コートA



塗装仕様の詳細はP.65

- 特徴
- フッ素系のドライタイプの潤滑剤です。比較的高い温度（150℃から200℃）でも有効成分が熱分解することがありません。
 - 容量：420ml
 - 用途：ダイヤモンド工具金型、鋳造金型、カーボン焼結時の金型



耐熱温度	商品ナンバー	色調	被膜状態	備考
260℃	ZFA-420	白	ドライ	-

耐熱潤滑剤 モリブデンコート



塗装仕様の詳細はP.65

- 特徴
- 二硫化モリブデンの持つ層状結晶により、特に真空中での優れた潤滑被膜が得られます。
 - 油分を嫌う箇所や給油困難な箇所の潤滑剤として使用できます。
 - 容量：420ml
 - 用途：ボイラー向けボルト（焼き付き防止目的）



耐熱温度	商品ナンバー	色調	被膜状態	備考
350℃	ZMO-420	黒	ドライ	-



使用上の
注意事項

- ☐可燃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。
☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
☐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。医療用途への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いただく必要があります。
- ☐廃棄する際は押しボタンを押して、中のガスを十分に抜き、他のゴミと区別して捨ててください。
☐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。

PEEK-COATING

塗装仕様の詳細はP.66

- 特徴
- PEEK樹脂の持つ耐薬品性、耐摩耗性、絶縁性といった特性を金属基材に付与することができます。
 - 環境にも配慮した水系ディスパージョンタイプです。
 - 容量：0.5kg・8kg
 - 用途：治療器具、金型内面

耐熱温度	シリーズ	商品ナンバー	色調	光沢	希釈剤	備考
300℃	-	7964-M6	淡褐色	ツヤ消	蒸留水	水系



使用上の
注意事項

☐可燃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。
☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。
☐保管は凍結しない場所で行ってください。
☐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おりません。医療用途への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いただく必要があります。
☐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。

合いマーク用マーカー 消えま線

塗装仕様の詳細はP.66

- 特徴
- シリコーン樹脂を使用しているため耐候性に優れ、屋外曝露5年相当後も屋外で書いた線や文字が消えず認識が可能です。
 - 国土交通省運営の新技術情報提供システムのNETISに登録の技術です。
登録番号：CB-220008-VE
 - 容量：8.7cc（1本）
 - 用途：道路標識・鉄塔・橋梁・鉄道・トンネルなどに使用されるボルト・ナット

シリーズ	商品ナンバー	色調	光沢	備考
合いマーク用マーカー消えま線	KIEMA-1	黒	ツヤ消	-
	KIEMA-20	白		-
	KIEMA-22	青		-
	KIEMA-35	赤		-
マーカーペン落下防止用ワイヤー 落ちま線	OCHIMA	-		本体1個、粘着シート3個
落ちま線用 粘着シート	OCHIMA SHEET	-		5個入り1セット



消えま線



落ちま線



落ちま線専用粘着シート



使用上の
注意事項

☐インクには可燃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。
☐開封後はなるべく早く使い切るようにご使用ください。長期間保存すると溶剤が蒸発し、書けなくなる場合があります。
☐皮膚や粘膜、特に眼などに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。

☐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。医療用途への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いただく必要があります。
☐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。

スタンダードシンナー

- 容量：1L・4L・16L

シリーズ	商品ナンバー
スタンダードシンナー	50 100 500シンナー
	50B 100B 500Bシンナー
静電用シンナー	0.6 0.7 0.8 0.9シンナー

※塗料、塗装方法、乾燥法、シーズンに合わせて選択してください。

スタンダードシンナー選択基準

シンナーNo.	春	夏	秋	冬
50シンナー				
100シンナー				
500シンナー				
50Bシンナー				
100Bシンナー				
500Bシンナー				

※ 各塗料によりシンナーが異なる場合があります。各塗料の専用シンナーは塗装仕様の希釈剤をご参照ください。
※ 気温20℃を目安にシンナーを使い分けて下さい。

静電用シンナー乾燥性

シンナーNo.	0.6	0.7	0.8	0.9
乾燥性	速い	← 標準	→	遅い

※ 遅乾性のシンナーです。

その他専用シンナー

- 容量：1L・4L・16L

種別	商品名
高温耐熱カラー用シンナー	9049U下塗／9049T上塗 専用シンナー
有機則特化則対応耐熱塗料用シンナー	9052シンナー
ポーセーNeos用シンナー	Neos01／Neos02 シンナー
耐沸騰水塗料用シンナー	122シンナー
HIPエアロ hito-nuri用シンナー	HP-01／HP-02 シンナー
フッ素樹脂塗料用シンナー	4476シンナー／6655Cシンナー
セラミック塗料用シンナー	6950Tシンナー
NTB3200系 専用シンナー	NTB3200シンナー
T-BLACK TBL-1201用シンナー	TBL-1シンナー

※ 遅乾性のシンナーです。

1 プラント工場設備／製造機器

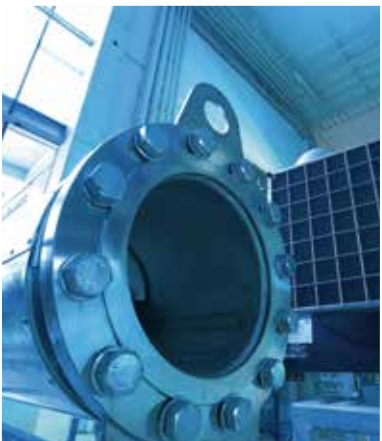
2 成型機／金型



工業炉	
種類	実績塗料
溶融炉 溶解炉	断熱塗料 (HIP エアロ)・耐熱塗料 (No.15)
リフロー炉	HIP エアロ・No.15・高効率輻射塗料 (B-600)
保持炉	HIP エアロ
電炉	HIP エアロ・耐熱塗料 (10G・No.15)
誘電加熱炉	HIP エアロ・絶縁塗料 (TYR-EI-100)
コークス炉	HIP エアロ・高温耐熱カラー (No.9049)
バイオマス炉	HIP エアロ
乾燥炉	HIP エアロ・10G・No.15・B-600
真空炉	HIP エアロ・No.15
焼却炉	HIP エアロ・10G・No.15・防食用耐熱塗料 (ポーセー Neos)



ボイラー	
塗装箇所	実績塗料
外面	耐熱塗料 (10G)・防食用耐熱塗料 (ポーセー Neos)
内面部品	熱吸収塗料 (8000ALT)・耐沸騰水塗料 (FR-3)
バーナー部	ポーセー Neos・10F



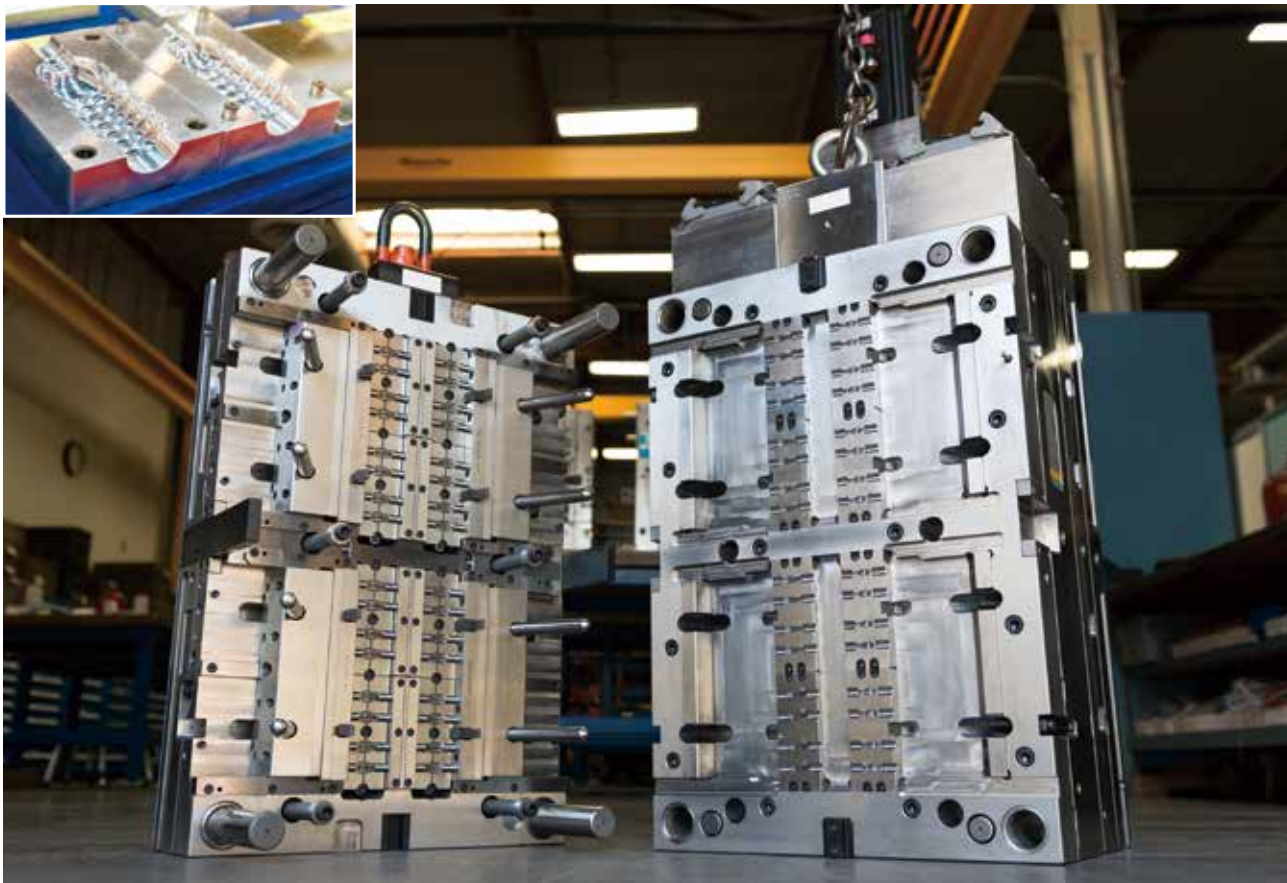
オートクレーブ (内面)	
実績塗料	耐沸騰水塗料 (FR-3)



蒸気配管 (外面)	
実績塗料	防食用耐熱塗料 (ポーセー Neos)・耐熱塗料 (No.15)

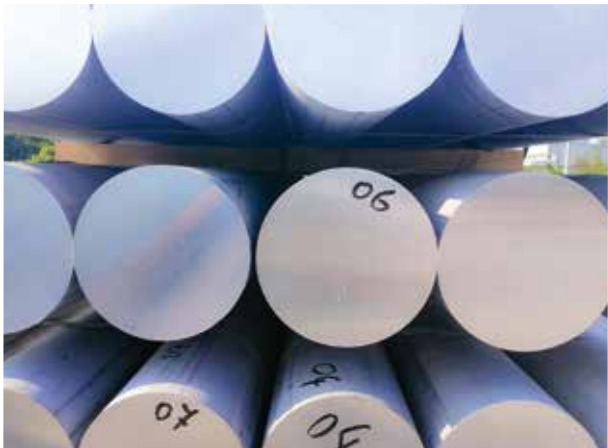


集塵機	
塗装箇所	実績塗料
内面	耐熱耐酸塗料 (AR-250)
外面	耐熱塗料 (No.15)・防食用耐熱塗料 (ポーセー Neos)



樹脂用金型 (外面)	
実績塗料	高効率輻射塗料 (B-600)・耐熱離型剤 (ボロンコートシリーズ)

焼結金属金型 (内面)		金型 (内面)		ゴム用金型 (内面)	
実績塗料	耐熱離型剤 (ボロンコート白・タルクコート)・耐熱潤滑剤 (フッ素コート A)	実績塗料	フッ素樹脂塗料 (NA201P+NA201)・PEEK-COATING (7964-M6)	実績塗料	フッ素樹脂塗料 (NA501)



アルミ押し出し機	
種類	実績塗料
押出成形金型	耐熱離型剤 (ボロンコート M)
アルミインゴット	耐熱耐候マーカー

3 モビリティ

4 社会インフラ／建築／農業



バイク		
番号	塗装箇所	実績塗料
①	ピストン	耐熱塗料（10F）
	ヘッドガスケット（全面）	潤滑塗料（NTB3205）
②	ブレーキキャリパー	10G
	ブレーキディスク	二輪マフラー用耐熱塗料（MF2）
③	二輪マフラー	MF2
	マフラーカバー	MF2



車		
番号	塗装箇所	実績塗料
①	ピストン	耐熱塗料（10F）
	ヘッドガスケット（全面）	潤滑塗料（NTB3205）
②	ブレーキキャリパー	10G
③	四輪マフラー（自動車・トラック・バス・特殊車両）	外面 四輪マフラー用耐熱塗料（MF4-B・MF4-S）・耐熱塗料（No.601）
		補修用 耐熱塗料（10G・ワンタッチスプレー）
		マフラー カッター MF4-B



道路・線路・橋梁・鉄塔	
塗装箇所	実績塗料
ボルト・ナット（道路・線路・橋梁・鉄塔）	合いマーク用マーカー（消えま線・落ちま線）



鉄道	
塗装箇所	実績塗料
鉄道車両向け車内ヒーター	高効率輻射塗料（B-600）・耐熱塗料（ワンタッチスプレー）



船舶	
塗装箇所	実績塗料
置きタンク（内面）	耐沸騰水塗料（FR-3）
ファンネル（外面）	耐熱塗料（No.501）



農機	
塗装箇所	実績塗料
マフラー	四輪マフラー用耐熱塗料（MF4-B）



建機	
塗装箇所	実績塗料
マフラー	四輪マフラー用耐熱塗料（MF4-B）

5 調理機器



鍋（鉄 陶器）家庭用

実績塗料	鉄器物用塗料（TR-1）
------	--------------



天ぷら鍋（内外面）

実績塗料	鉄器物用塗料（4882-T）
------	----------------



業務用炊飯釜

塗装箇所	実績塗料
外面	熱吸収塗料（8000ALT）
内面	フッ素樹脂塗料（NA501）

炊飯器

塗装箇所	実績塗料
内釜（外面）	ハイクロスカラー耐熱塗料（G系）
内蓋	G系



業務用フライパン

実績塗料	フッ素樹脂塗料（NA201P+NA201）
------	-----------------------

家庭用フライパン

塗装箇所	実績塗料
外面	ハイクロスカラー耐熱塗料（G系）・フッ素樹脂塗料（NA201P+NA201系）
内面	NA201P+NA201



鉄鍋 鉄フライパン 中華鍋（全面）

実績塗料	鉄器物用塗料（TR-1・4882-T）・ 1 コートクリアー耐熱塗料（CL-200・CL-250）
------	--

包丁（全面）

実績塗料	フッ素樹脂塗料（NA201系・NA602）
------	-----------------------

5 調理機器



電気ポット・ケトル（内面）

実績塗料	フッ素樹脂塗料（NA501）・セラミック塗料（CE-7000）
------	---------------------------------



ホットプレート

実績塗料	フッ素樹脂塗料（NA201P+NA201）
------	-----------------------



たこ焼き機（プレート内面）

実績塗料	フッ素樹脂塗料（NA301P+NA301BL）
------	-------------------------



オーブンレンジ

塗装箇所	実績塗料
庫内	オーブンレンジ用塗料（RK-550）
レンジドア	オーブンレンジ用塗料（RD-250）



ガスコンロ

塗装箇所	実績塗料
五徳	ガス器具用塗料（9000-A）
バーナーヘッド	ガス器具用塗料（SGB-500）
グリル前板	オーブンレンジ用塗料（RD-250）
排気口カバー	セラミック塗料（CE-300）
焼き網	フッ素樹脂塗料（NA501）



IH クッキングヒーター

塗装箇所	実績塗料
焼き網	フッ素樹脂塗料（NA501）
排気カバー	セラミック塗料（CE-300）
グリルパン内外面	フッ素樹脂塗料（NA201P+NA201）

6 パン／製菓／外食／中食産業

7 暖房器具



パン型	
塗装箇所	実績塗料
内面	パン型・パントレイ用塗料 (PAN-250C)・フッ素樹脂塗料 (NA201+NA201BL)
外面	オープンレンジ用塗料 (RD-250)



パントレイ	
塗装箇所	実績塗料
内面	パン型・パントレイ用塗料 (PAN-250MB+PAN-250C)・フッ素樹脂塗料 (NA201P+NA201)
外面	パン型・パントレイ用塗料 (JH-50-1)



菓子パン型・菓子型	
塗装箇所	実績塗料
外面	鉄器物用塗料 (4882-T)
内面	菓子パン型・菓子型用塗料 (SUG-250C,SUG-250MB+SUG-250C)



一人鍋（内面）	
実績塗料	フッ素樹脂塗料 (NA501)



焼肉システム	
塗装箇所	実績塗料
水入れ容器内面	セラミック塗料 (CE-300)



ピザ釜（外面）	
実績塗料	セラミック塗料 (CE-300)



お惣菜調理用皿（調理用皿内面）	
実績塗料	フッ素樹脂塗料 (NA201P+NA201)



コンビニ ホットショーケース	
実績塗料	高効率輻射塗料 (B-600)



ファンヒーター（石油・ガス）ルーバー	
実績塗料	ハイグロスカラー耐熱塗料 (THG-350)



薪ストーブ	
塗装箇所	実績塗料
煙突	耐熱塗料（ワンタッチスプレー半ツヤ・No.501）
筐体外面	
補修用	ワンタッチスプレー



石油ストーブ	
塗装箇所	実績塗料
補修用	耐熱塗料（ワンタッチスプレー）
隙間埋め	耐熱パテ（No.6200）



電気ストーブ	
塗装箇所	実績塗料
遠赤ヒーター シーズヒーター	超高温耐熱塗料 (TYR-1181)
遠赤ヒーター化粧板	ハイグロスカラー耐熱塗料 (G 系)

8 半導体／ロボット／光学装置



半導体製造装置（半導体製造ステージ・治具）

実績塗料 セラミック塗料（CE-300）



産業用ロボット

実績塗料 潤滑塗料（NTB3202）



LiDAR

実績塗料 低反射塗料（TBL-1201・TBL-1202）



光学機器製造装置（ガラスレンズ、光学レンズ）

実績塗料 耐熱離型剤（ボロンコート白）

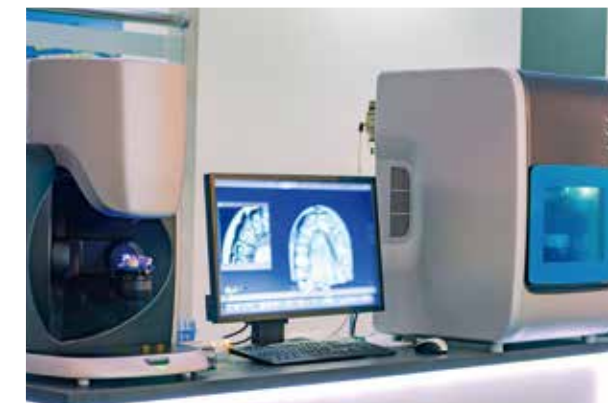
9 メディカル／美容

※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。
※医療用途への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いただく必要があります。



血液検査・分析装置

実績塗料 フッ素樹脂塗料（NA501）・低反射塗料（TBL-1100）



歯科用器具（増埧内面）

実績塗料 耐熱離型剤（ボロンコートA・ボロンコートビュー）



エコー（プローブ）

実績塗料 放熱シート（VSI）



ガラス瓶（バイアル瓶）

実績塗料 セラミック塗料（CE-100C）



治療器具

実績塗料 セラミック塗料（CE-300）



ヘアアイロン

実績塗料 フッ素樹脂塗料（NA501）



美顔器（内部部品）

実績塗料 フッ素樹脂塗料（NA602）

10 アウトドア／ホビー／DIY／園芸



焚火台 バーベキューコンロ

実績塗料	耐熱塗料（リメイクスプレー）
------	----------------



ダッチオーブン（内外面）

実績塗料	鉄器物用塗料（4882-T）
------	----------------



シェラカップ（全面）

実績塗料	鉄器物用塗料（4882-T）
------	----------------



鉄製ホットサンドメーカー（全面）

実績塗料	鉄器物用塗料（4882-T）
------	----------------



発電機（マフラー）

実績塗料	二輪マフラー用塗料（MF2）
------	----------------

耐熱テーブル（テーブル表面）

実績塗料	セラミック塗料（CE-300）
------	-----------------

燻製機（筐体外面）

実績塗料	耐熱塗料（300℃シリーズ）
------	----------------



ロードバイク（ブレーキディスク）

実績塗料	二輪マフラー用塗料（MF2）
------	----------------



草刈り機

塗装箇所	実績塗料
マフラー	四輪マフラー用塗料（MF4-B）
チップソー	潤滑塗料（NTB3202・NTB3101）

11 オフィス用品／その他



コピー機

塗装箇所	実績塗料
ヒートローラー	熱吸収塗料（8000ALT）
OA 機給紙部品	潤滑塗料（NTB3201）
定着ローラー	フッ素樹脂塗料（NA501）



カッターナイフ（刃）

実績塗料	潤滑塗料（NTB3202）
------	---------------



ダイヤモンドカッター（表面）

実績塗料	耐熱離型剤（ボロンコート白・ボロンコートビュア）
------	--------------------------



精米機 ヒーター

実績塗料	高効率輻射塗料（B-600）
------	----------------



太陽熱温水器

実績塗料	ソーラーペイント（GSP-1・GSP-2）
------	-----------------------

塗装に関する注意 (共通の注意事項)

- ☐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。
- ☐加熱されている状態の素材には塗装しないでください。
- ☐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。
- ☐塗布量が少ないと十分な性能が得られませんので、規定の塗布量を厳守してください。
- ☐塗膜が熱により軟化を起こす場合がありますので、塗膜に熱いものを乗せる際は注意してください。
- ☐焼付乾燥時にガス化したフッ素化合物や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。
- ☐塗装仕様書をよく読んでから塗料をご使用ください。

■耐熱塗料

商品名	商品 ナンバー	適応素材	素地調整	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	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	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 100B 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	アルミ 鉄 ステンレス	2種ケレン 以上	-	刷毛塗り	2	15	55		50B シンナー	0～10	16時間以上12日以内
					エアレス塗装	1		150			0～10	-
	10G・10F シリーズ用下塗 10FU 10FUG	アルミ 鉄 ステンレス	2種ケレン 以上	-	刷毛塗り	1	20	170	100B シンナー	0～10	16時間以上12日以内	
					エアレス塗装	1		190		10～20		
	11／12 13／14	アルミ 鉄 ステンレス	2種ケレン 以上	-	刷毛塗り	1	35	160	50シンナー 100シンナー	10～20	-	
					エアレス塗装	1		200		10～20	-	
	301／303 320 322／323	アルミ ステンレス	2種ケレン 以上	100:1.5 【24時間】	刷毛塗り	1	30	150		0～10	-	
					エアレス塗装	1		190		10～20	-	
	300℃ シリーズ用下塗 900／903	アルミ 鉄 ステンレス	2種ケレン 以上	-	刷毛塗り	1	20	140	50シンナー 100シンナー	10～20	16時間以上12日以内	
					エアレス塗装	1		170		15～25		
	501／502 503／504	アルミ 鉄 ステンレス	2種ケレン 以上	-	刷毛塗り	1	30	150	50シンナー 100シンナー	0～10	-	
					エアレス塗装	1		190		10～20	-	
	601／602 603 604／607	アルミ 鉄 ステンレス	2種ケレン 以上	-	刷毛塗り	2	40	120	50シンナー 100シンナー	0～10	16時間以上12日以内	
					エアレス塗装	1		300		10～20	-	
	500・600℃ シリーズ用下塗 980／983	アルミ 鉄 ステンレス	2種ケレン 以上	-	刷毛塗り	1	20	140	50シンナー 100シンナー	10～20	16時間以上12日以内	
					エアレス塗装	1		170		15～25		
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	-	刷毛塗り	2	10	40	50シンナー 100シンナー	0～10	1時間以上12日以内	
					エアレス塗装	1		100		0～10	-	
	305			100:1.5 【24時間】	刷毛塗り	1	10	75		0～10	-	
					エアレス塗装	1		100		0～10	-	
	405			-	刷毛塗り	1	10	75		0～10	-	
					エアレス塗装	1		100		0～10	-	
	15・305・ 405用下塗 900／903				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		
	505				刷毛塗り	1	10	75		0～10	-	
					エアレス塗装	1		100		0～10	-	
	605				刷毛塗り	1	10	75		0～10	-	
					エアレス塗装	1		100		0～10	-	
	605用下塗 980／983				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		

商品名	仕様	商品ナンバー		適応素材	素地調整	硬化剤混合 主剤・硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	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℃)
防食用 耐熱塗料 ポーセー Neos	重防食	下塗1	ZRL	鉄 ステンレス	2種ケレン 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2	ZSL			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	G			-	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	S			-	刷毛塗り	1	10	85	Neos02 シンナー	0～10	-
							エアレス塗装	1		95		0～10	
	長期曝露	下塗	ZRL			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	ZSL			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	S			-	刷毛塗り	1	10	85	Neos02 シンナー	0～10	-
							エアレス塗装	1		95		0～10	
	急加熱	下塗	G			-	刷毛塗り	1	20	170	Neos01 シンナー	0～10	1時間以上 7日以内
							エアレス塗装	1		190		10～20	
		上塗	S			-	刷毛塗り	1	10	85	Neos02 シンナー	0～10	-
							エアレス塗装	1		95		0～10	
	一般	下塗	ZR または ZS			-	刷毛塗り	1	20	170	Neos01 シンナー	0～10	1時間以上 7日以内
							エアレス塗装	1		190		10～20	
		上塗	S			-	刷毛塗り	1	10	85	Neos02 シンナー	0～10	-
							エアレス塗装	1		95		0～10	

商品名	商品 ナンバー	適応素材	素地調整	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	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℃)
高温耐熱 カラー	9049U 下塗	鉄 ステンレス	2種ケレン 以上	100:1 【72時間】	刷毛塗り	1	20	170	9049U 下塗専用 シンナー	0～10	2時間以上 7日以内
					エアレス 塗装	1	20	190		10～20	1時間以上 7日以内
	9049T 上塗			100:2 【72時間】	刷毛塗り	2	15	70～90	9049T 上塗専用 シンナー	0～20	2時間以上 7日以内
					エアレス 塗装	1	30	220～260		10～20	-

商品名	商品 ナンバー	適応素材	素地調整	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準使用量 g/mi/回	希釈剤	希釈率 (wt%)	塗装間隔 (20℃)
有機則 特化則 対応 耐熱塗料	YT-500U 下塗	鉄 ステンレス	2種ケレン 以上	-	エアレス 塗装	1	20	170～200	9052 シンナー	10～20	1時間以上 7日以内
	YT-505T 上塗					1	10	120～150		0～20	-

- 使用上の
注意事項

☐降雨・降雪・結露の恐れがある場合、気温が5℃以下の場合、湿度が85％以上の場合、強風の場合は施工を避けてください。

☐自然乾燥後の塗膜は、半硬化乾燥ないし半硬化乾燥状態になり、実用上問題のない耐食性・密着性を発現します。

☐所定の塗膜性能を得るためには、180℃で20分以上の加熱が必要です。

☐10G／10Fシリーズは、所定の塗膜性能を得るためには150℃で20分以上の加熱が必要です。
- 52 okitsumo Product Catalog
- okitsumo Product Catalog 53

■ 耐熱塗料

商品名	商品 ナンバー	適応素材	素地調整	マーキング方法	使用後
耐熱耐候 マーカー	TMK TMKHOSO シリーズ	アルミ 鉄 ステンレス セラミックス ガラス	素地の汚れ、 油分、錆などを よく取り除く。	キャップをしたまま、内部のボールがよく動くまで マーカーをよく振った後、 ペン先を下に向けて2～3回押しつける。 インクがペン先まで含浸したら、 十分に試し書きをしてから書いてください。	マーカーは速乾性ですので、 必ずキャップをしてください。



使用上の
注意事項

- ☐使用時はキャップをしたまま、内部のボールがよく動くまでマーカーをよく振ったあと、
数回ペン先を押し付けます。このときペン先を押さえ過ぎるとインクがボタ落ちするためご注意
ください。
- ☐開封後はなるべく早く使い切るようご使用ください。長期間保管すると溶剤が蒸発し、
書けなくなる場合があります。

商品名	商品 ナンバー	適応素材	素地調整	塗装準備	塗装	標準膜厚 μm (DRY)	塗装回数 (回)	乾燥	用具の お手入れ
ワンタッチ スプレー	A200 A500 A650 AM550 シリーズ	アルミ 鉄 ステンレス	塗装面の 汚れ、油分、 錆などを よく取り除く。	スプレーの中に入っている ボールの音が 聞こえるまで 容器をよく振る。	ノズルの位置を 塗装面から 30～40cm位離して 吹き付ける。	10～20	1	常温24時間 以上または 180℃×20分	スプレー缶を 逆さにして、 液が出なくなる まで空吹きし、 ノズル穴を 布等で拭く。



使用上の
注意事項

- ☐結露面には塗装しないでください。
- ☐塗装後すぐに加熱すると、塗膜がふくれたりすることがありますので、常温乾燥の場合、
24時間以上放置後、稼働するようにしてください。
- ☐降雨・降雪・結露の恐れがある場合、気温が5℃以下の場合、湿度が85％以上の場合、強風の
場合は施工を避けてください。

商品名	商品 ナンバー	適応素材	素地調整	塗装準備	塗装	標準膜厚 μm (DRY)	塗装回数 (回)	乾燥	用具の お手入れ
耐熱 リメイク スプレー	RE-1	アルミ 鉄 ステンレス	塗装面の 汚れ、油分、 錆などを よく取り除く。	スプレーの中に入っているボールの 音が聞こえるまで 容器をよく振る。	ノズルの位置を 塗装面から 30～40cm位離して 吹き付ける。	10～20	1	常温 24時間以上 または180℃× 20分	スプレー缶を 逆さにして、液が 出なくなるまで 空吹きし、ノズル穴 を布等で拭く。



使用上の
注意事項

- ☐結露面には塗装しないでください。
- ☐塗装後すぐに加熱すると、塗膜がふくれたりすることがありますので、常温乾燥の場合、
24時間以上放置後、稼働するようにしてください。
- ☐降雨・降雪・結露の恐れがある場合、気温が5℃以下の場合、湿度が85％以上の場合、強風の
場合は施工を避けてください。

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	塗装 方法	塗装①	予備乾燥	ペーパー がけ	塗装②	本乾燥	ペーパー がけ	注意点
耐熱 パテ	6200 シリーズ	金属	汚れ、 油脂分等は 取り除いて ください。	ヘラ等で 流しいれ	パテ塗り	80℃× 30分	サンド ペーパー ＃100程度 で荒研ぎ	パテ塗り (凹凸面を きれいに塗って 下さい)	80℃× 1時間～ 150℃× 20分	サンド ペーパー ＃250～300 程度で 仕上げ研ぎ	乾燥した被膜は、 加熱によって 一時軟化しますが、 時間の経過と ともに硬化します。

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤：硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準 使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
チラノ コート	TYR-5171	ステンレス (SUS430)	脱脂 または ブラスト	-	スプレー	1	10～20	80	50 100 500 シンナー	5～15	80×10	180×20
	TYR-5172				静電塗装							
	TYR-1181				スプレー	1	10～20	80				380×15
					静電塗装							
	TYR-EI-100				スプレー	1	10～20	120				
					静電塗装							
					スプレー	1	20～40	200				
					静電塗装							



使用上の
注意事項

- ☐ブラスト処理を行うことによってさらに密着性が向上します。前処理を行った被塗面は錆びや
すいので速やかに塗装してください。
- ☐塗装前には100～160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。

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤：硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準 使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
ハイグロス カラー 耐熱塗料	G系	アルミ ステンレス	脱脂またはブラスト ※素材がステンレス の場合はブラストが 必要です。	-	スプレー	1	20～35	190	50B 100B シンナー	20～30	80×10	230×20
					静電塗装				0.6 0.7 0.8 シンナー	20～50		
	THG シリーズ	アルミメッキ 銅板 溶融亜鉛 メッキ銅板	脱脂	95:5 【24時間】	スプレー	1	20～35	-	50B 100B シンナー	10～30	80×10	180×20
					静電塗装	1			0.6 0.7 0.8 シンナー	10～50		



使用上の
注意事項

- ☐ブラスト処理を行うことによってさらに密着性が向上します。前処理を行った被塗面は錆びや
すいので速やかに塗装してください。
- ☐塗装前には100～160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。

商品名	商品 ナンバー	適応 素材	前処理	硬化剤混合 主剤：硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準 使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
1コート クリアー 耐熱塗料	CL-200	アルミ	脱脂	-	スプレー	1	10～25	140	50B 100B シンナー	20～30	80×10	180×20
					静電塗装				0.6 0.7 0.8 シンナー	20～50		
	CL-250			100:3 【24時間】	スプレー	1	6～10	40	50 100 シンナー	10～25	80×10	200×20
					静電塗装				0.6 0.7 0.8 シンナー	10～50		



使用上の
注意事項

- ☐塗装前には100～160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。

■耐酸塗料

商品名	商品 ナンバー	適応素材	素地調整	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準使用量 g/㎡/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	50B 100B シンナー	10～15	16時間 以上	
					エアレス塗装	3		2～4回目	195		10～30		
								1回目	80				
								2～3回目	380				
	ND-250		2種ケレン 以上	-	刷毛塗り	1	50	260		50B 100B シンナー	5～10	-	
					エアレス塗装	1		300					
	ND-300	アルミ 鉄 ステンレス	2種ケレン 以上	100:2 【24時間】	刷毛塗り	3	150	1回目	90	50B 100B シンナー	20～30	18時間 以上	
								2・3回目	300				
						4		1回目	90				
								2～4回目	200				
					エアレス塗装	3		1回目	120				
								2・3回目	360				

 □初稼働時には急激に加熱しないでください。

使用上の
注意事項

■耐沸騰水塗料

商品名	仕上色	商品 ナンバー	適応 素材	素地 調整	硬化剤混合 主剤：硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	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℃)	上塗 までの 塗装間隔 (20℃)	乾燥 (20℃)
耐沸騰水 塗料	グレー	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	10～20	2時間 以上	-	7日以上
						エアレス 塗装	3	250	2～4回目	300		0～10	2時間 以上	-	
									1回目	120		25～35			
									2・3回目	600		20～30			
	白	FR-3 下塗	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	10～20	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		0～10	2時間 以上	16時間 以上 12日以内	
									1回目	120		25～35			
									2回目	530		20～30			
		FR-20 上塗		85:15 【8時間】	刷毛塗り	2	130	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		20～30	-	-		

 □乾燥後、塗膜表面に硬化剤成分が析出し、温水中に臭気に移る場合があるため、3回以上洗浄してください。

□通気・換気を徹底し、溶剤揮発蒸気がタンク内及び室内に溜まらないようにして下さい。

□スパーク・静電気を防止する措置を取って下さい。

使用上の
注意事項

■断熱塗料

ブランド名	仕様	商品名	商品 ナンバー	適応 素材	素地 調整	硬化剤混合 主剤：硬化剤 【可使時間】	塗装 方法	塗装回数(回)		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℃)
断熱 ペイント HIPエアロ hito-nuri	スタン ダード	HIP エアロ コート	HP-160	鉄 ステンレス	2種ケレン 以上	-	砂骨 ローラー (中目)	1mm厚	2	500	550	水道水 (日本国内 に限る)	0～10	2時間以上 7日以内
	高耐熱	HIPエアロ プライマー	HP-220U 下塗		2種ケレン 以上	-	中毛 ローラー	2mm厚	4					
								3mm厚	6					
								1	20	140	HP-01 シンナー	10～20	2時間以上 7日以内	
														砂骨 ローラー (中目)
	2mm厚	4	500		550	水道水 (日本国内 に限る)	0～10	2時間以上 7日以内						
		オプション カラー仕上げ (シルバー)							HIP エアロ カラー	HP-1S	-	-	中毛 ローラー	1
	オプション 防錆コート (下塗)	HIP エアロ 防錆 コート	HP-2		2種ケレン 以上	90:10 【8時間】	中毛 ローラー	1	60	200	HP-02 シンナー	0～5	2時間以上 7日以内	

 □設備表面の温度が50℃以上の場合は設備の稼働を止めて施工してください。

□降雨・降雪・結露の恐れがある場合、気温が5℃以下の場合、湿度が85%以上の場合、強風の場合は施工を避けてください。

使用上の
注意事項

■二輪・四輪用耐熱塗料

商品名	商品 ナンバー	適応素材	素地 調整	硬化剤混合 主剤：硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準 使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 (wt%)	セッティング	焼付 乾燥 (℃×分)	
二輪 マフラー用 耐熱塗料	MF2U 下塗	鉄 ステンレス アルミメッキ 鋼板	ブラスト	-	スプレー	1	20～40	300	50B 100B シンナー	20～40	5分以上	-	
					静電塗装	1			0.6 0.7 0.8 シンナー	20～50			
	MF2T 上塗			97:3 【72時間】	スプレー	1	20～40	230	50B 100B シンナー	20～40	-	180×20	
					静電塗装	1			0.6 0.7 0.8 シンナー	20～50			
四輪 マフラー用 耐熱塗料	MF4-B	ステンレス アルミメッキ 鋼板	脱脂	-	スプレー	1	15～40	220	50 50B 100 100B シンナー	10～20	5～20分	180×20	
					静電塗装	1			0.6 0.7 0.8 シンナー	10～50			
	MF4-S		鉄 ステンレス	ブラスト	-	スプレー	1	10～20	150	50 100 シンナー	0～20	5～20分	180×20

商品名	シリーズ	商品ナンバー	適応素材	素地調整	硬化剤混合主剤・硬化剤【可使時間】	塗装方法	塗装回数(回)	標準膜厚μm(DRY)	標準使用量g/m ² /回	希釈剤	希釈率wt(%)	予備乾燥(℃×分)	焼付乾燥(℃×分)
ブレーキ キャリパー用 耐熱塗料	意匠性 耐熱塗料	10Gシリーズ ※10G-5を除く	アルミ 鉄 ステンレス	脱脂	-	スプレー	1	40	300	50B 100B シンナー	15～25	80×10	180×20
		10G-5						15	150		0～10		
	ワンタッチ スプレー ツヤ有	A200シリーズ	塗装仕様はP54をご参照ください。										

 □塗装前には100～160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。

使用上の
注意事項

■ 潤滑塗料

商品名	シリーズ	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準使用 量 g/㎡/回	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)			
耐熱潤滑 塗料 サーモ ループ (金属用)	アクリル系	NTB3101	アルミ 鉄 ステンレス	脱脂 または プラスト	-	スプレー	1	15～25	150	50B 100B シンナー	30～40	80×10	180×20			
						静電塗装				0.6 0.7 シンナー	30～50					
	エポキシ系	NTB3201	アルミ 鉄 ステンレス	脱脂 または プラスト	-	スプレー	1	10～20	-	NTB3200 シンナー	10～30	80×10	180×20			
						静電塗装					10～30					
		NTB3202			-	スプレー	1	10～20	-	NTB3200 シンナー	10～30	80×10	180×20			
						静電塗装					10～30					
		NTB3203			-	スプレー	1	10～20	-	NTB3200 シンナー	10～30	80×10	180×20			
						静電塗装					10～30					
		NTB3205			-	スプレー	1	5～10	-	NTB3200 シンナー	0～20	80×10	180×20			
						静電塗装					10～30					
		NTB3206			-	スプレー	1	5～10	-	NTB3200 シンナー	0～20	80×10	180×20			
						静電塗装					10～30					
		ポリアミド イミド系			NTB3302	アルミ 鉄 ステンレス	脱脂 または プラスト	-	スプレー	1	10～20	-	4476 シンナー	0～10	80×10	230×20
									静電塗装					10～30		
	NTB3303		アルミ 鉄 ステンレス	脱脂	-	スプレー	1	10～20	140	4476 シンナー	0～10	80×15	180×30			
						静電塗装					10～30					
	NTB3306		アルミ 鉄 ステンレス	脱脂 または プラスト	-	スプレー	1	10～20	-	4476 シンナー	0～10	80×10	230×20			
						静電塗装					10～30					
	NTB3304		アルミ 鉄 ステンレス	脱脂	-	スプレー	1	10～20	170	4476 シンナー	0～10	80×15	230×30			
						静電塗装					10～30					
	NTB3307		アルミ 鉄 ステンレス	脱脂 または プラスト	-	スプレー	1	15～25	-	4476 シンナー	0～20	80×10	230×20			
						静電塗装					10～30					
	NTB3309		アルミ 鉄 ステンレス	脱脂 または プラスト	-	スプレー	1	10～20	-	4476 シンナー	0～20	80×10	230×20			
						静電塗装					10～30					



□プラスト処理を行うことによってさらに密着性が向上します。前処理を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装してください。
□NTB3300系は極性溶剤（NMP・MEK）を含むため、溶剤に耐性のある道具を使用してください。

□塗装前には100～160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。
□NTB3300系は湿度の高い雰囲気では吸湿による塗膜異常が起こりますので、被塗物を前加温するか、塗装後、直ちに乾燥を行ってください。

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
ゴム用 潤滑 コーティング	NTBX-139	NR EPDM 等	脱脂	-	スプレー	1	10～20	-	水 (精製水)	0～20	80×10	140～ 160× 10～15



□塗装前には100～160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。
□容器内壁などに付着して乾燥した膜は塗料に再溶解しないのでご注意ください。特にノズル詰まり・外観不良などの原因になりますので、絶対に混入させないようにフィルターを通して取り除いてください。
□保管は凍結しない場所で行ってください。

■ 光低反射塗料

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
機能性 低反射 シリーズ T-BLACK	TBL-1201	ポリカーボネート SUS、アルマイト	脱脂	100:10 【8時間】	スプレー	1	20～30	TBL-1 シンナー	20～40	-	80×20
	TBL-1202	アルミ ステンレス		-		1	15～30	50B 100B 500B シンナー	10～30	80×10	180×20
	TBL-1100	アルミ ステンレス		-		1	15～30		10～30	80×10	180×20
	TBL-1400	アルミ ステンレス		-		1	15～30		10～30	80×10	180×20

TBL-1400は塗膜が加熱により発煙しますので、対策として、実使用前に空焼きまたは350℃×30分以上の焼付を行ってください。



□塗装前には100～160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。

■ 放熱材

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準 使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
放熱塗料 クールテック	CT-200	アルミ 鉄 ステンレス メッキ鋼板	脱脂 または プラスト	-	スプレー	1	15～30	120	50B 100B シンナー	20～40	80×10	180×20
					静電塗装				0.6 0.7 0.8 シンナー	30～50		
	CT-600	鉄 ステンレス	脱脂 または プラスト	-	スプレー	1	35～50	300	50B 100B シンナー	20～40	80×10	180×20
					静電塗装				0.6 0.7 0.8 シンナー	20～50		
	CT-800	ステンレス	脱脂 または プラスト	-	スプレー	1	10～20	110	50 100 500 シンナー	5～15	80×10	380×20
					静電塗装				0.6 0.7 0.8 シンナー	10～50		

CT-600は塗膜が加熱により発煙しますので、対策として、実使用前に空焼きまたは350℃×30分以上の焼付を行ってください。



□プラスト処理を行うことによってさらに密着性が向上します。前処理を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装してください。
□塗装前には100～160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。

■ フッ素樹脂塗料

商品名	シリーズ	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	標準 膜厚 μm (DRY)	標準 使用量 g/㎡/回	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)			
フッ素 樹脂 塗料 navalon	水系 2コート 仕様	NA201-P	アルミ ステンレス ガルバリウム 鋼板 アルミメッキ 鋼板 セラミックス	ブラスト	-	スプレー	1	10～15	160	蒸留水	0～5	80×10 →室温まで 放冷	-			
		静電塗装				0～15										
		NA201系				スプレー	1	10～15	140	蒸留水	0～5	80×10	380×20			
						静電塗装					0～15					
	水系 3コート 仕様	WHP	アルミ	ブラスト	-	スプレー	1	15～25	300	蒸留水	0～10	80×10 →室温まで 放冷	-			
						静電塗装					0～15					
		NAX111				スプレー	1	10～15	160	蒸留水	0～5	80×10 →室温まで 放冷	-			
						静電塗装					0～15					
		NA201系				スプレー	1	10～15	140	蒸留水	0～5	80×10	380×20			
						静電塗装					0～15					
		SHP				ステンレス	ブラスト	-	スプレー	1	15～25	250	4476 シンナー	0～20	180×10 →室温まで 放冷	-
										1	10～15	160	蒸留水	0～5	80×10 →室温まで 放冷	-
	NA201系		1	10～15	140					蒸留水	0～5	80×10	380×20			
	溶剤系 2コート 仕様	NA301-P	アルミ ステンレス ガルバリウム 鋼板 アルミメッキ 鋼板	脱脂	-	スプレー	1	5～10	190	4476 シンナー	0～20	80×10	-			
		静電塗装				10～30										
		NA301系				スプレー	1	10～20	300	4476 シンナー	0～20	80×10	380×15			
						静電塗装					10～30					
	溶剤系 1コート 仕様	NA501系	アルミ ステンレス ガルバリウム 鋼板 アルミメッキ 鋼板	脱脂	-	スプレー	1	10～20	200	4476 シンナー	0～10	80×10	380×15			
						静電塗装					10～30					
		NA801系				スプレー	1	10～20	200	4476 シンナー	0～10	80×10	380×15			
						静電塗装					10～30					
		NA602				スプレー	1	10～30	150	6655C シンナー	10～30	80×10	180×15			
						静電塗装					20～40					



使用上の
注意事項

☐ 塗装前には100～160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。

☐ NA301-P+NA301、NA501、NA801は、極性溶剤（NMP・MEK）を含むため、溶剤に耐性のある道具を使用してください。また、湿度の高い雰囲気では、吸湿による塗膜異常が起こりますので、被塗物を前加湿するか、塗装後、直ちに乾燥を行ってください。

商品名	シリーズ	塗料	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
器物用 フッ素樹脂 塗料 POLYGO	CORE	下塗	アルミ アルミダイ キャスト	ブラスト	-	スプレー	1	10～20	蒸留水	0～5	80×10 →室温まで 放冷	-
		上塗					1	10～15		0～5	80×10	380×20

※その他のシリーズの塗装仕様が必要な際は、当社までお問合せください。



使用上の
注意事項

☐ 使用前には回転装置を用いて攪拌し、再分散をさせてください。

☐ 塗装前には下塗100～120メッシュ、上塗100～160メッシュ程度のステンレス製金網で濾過してください。

☐ 下塗塗装の際に素材が冷えている場合、塗料のタレや色分かれが発生することがあるため、素材を50℃位に温めてから塗装してください。

■ 食品向けシリコン樹脂塗料

商品名	シリーズ	商品 ナンバー		適応 素材	前処理	添加剤混合 主剤:添加剤 【可使時間】	塗装 方法	塗装 回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
バン型・ バントレイ 用塗料 (非粘着)	バン型・トレイ (1コート)	PAN-250C		アルミ	脱脂	100:1 【72時間】	スプレー	1	6～10	50B 100B シンナー	0～10	80×10	280×20
	バン型・ トレイ (カラー 2コート)	下塗	PAN-250S or PAN-250MB		ブラスト 【表面粗度: Ra2.0～ 3.5μm】	-		1	15～30		0～30	80×10 →室温まで 放冷	-
		上塗	PAN-250C			100:1 【72時間】		1	6～10		0～10	80×10 →室温まで 放冷	280×20
	菓子バン型・ 菓子型(1コート)	SUG-250C			脱脂	-		1	10～15		0～10	80×10	280×20
	菓子バン型・ 菓子型 (カラー 2コート)	下塗	SUG-250S or SUG-250MB		ブラスト 【表面粗度: Ra2.0～ 3.5μm】	-		1	15～30		0～30	80×10 →室温まで 放冷	-
			上塗								SUG-250C	0～10	80×10
		1	10～15								0～10	80×10	280×20

商品名	商品 ナンバー	適応 素材	前処理	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
バン型・ バントレイ用 塗料 (耐熱)	JH-50-1	アルミ 鉄 ステン レス	脱脂 または ブラスト	-	スプレー	1	20～40	50B 100B 500B シンナー	10～30	80×10	180×20

JH-50-1は塗膜が加熱により発煙しますので、対策として、実使用前に空焼きまたは350℃×30分以上の焼付を行ってください。



使用上の
注意事項

☐ プラスト処理を行うことによってさらに密着性が向上します。前処理を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装してください。

☐ 塗装前には100～160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。

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準 使用量 g/㎡/回	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
鉄器物用 塗料 (非粘着)	4882-T	アルミ 鉄 ステンレス	ブラスト	-	スプレー	1	15～25	-	50B 100B シンナー	10～30	80×10	280×20
					静電塗装							
	TR-1			-	スプレー	1	15～25	120	50B 100B シンナー	10～25	80×10	280×15
					静電塗装				0.6 0.7 0.8 シンナー	20～50		
	TR-S			-	スプレー	1	15～25	160	50B 100B シンナー	20～30	80×10	280×15
					静電塗装				0.6 0.7 0.8 シンナー	20～50		

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
ガス 器具用 塗料 (耐熱)	SGB-500	ステンレス	脱脂	100:1 【48時間】	スプレー	1	10～25	50B 100B 500B シンナー	10～30	80×10	380×20
	9000-A	アルミ 鉄 ステンレス	脱脂または ブラスト	-	静電塗装						
					スプレー	1	25～45	50 100 500 シンナー	10～30	80×10	180×20
					静電塗装			0.6 0.7 0.8 シンナー	10～50		

9000-Aは塗膜が加熱により発煙しますので、対策として、実使用前に空焼きまたは350℃×30分以上の焼付を行ってください。



使用上の
注意事項

☐ プラスト処理を行うことによってさらに密着性が向上します。

☐ 塗装前には100～160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。

■食品向けシリコン樹脂塗料

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準 使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
オープン レンジ用 塗料 (耐熱)	RD-250	アルミ ステンレス (SUS430) 溶融亜鉛 メッキ鋼板 鉄	脱脂 ※素材が溶 融亜鉛メッキ 鋼板及び鉄 の場合、リン 酸亜鉛皮膜 処理が必要 です。	-	スプレー	1	15～30	180	50B 100B シンナー	20～30	80×10	230×20
					静電塗装				4880D 4880E シンナー	20～50		
	RK-550	ステンレス (SUS430) (SUS304)	脱脂	99:1 【24時間】	スプレー	1	20～35	200	50 50B 100 100B シンナー	10～20	80×10	380×20
					静電塗装				0.6 0.7 0.8 シンナー	10～50		

 □塗装前には100～160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。

使用上の
注意事項

■セラミック塗料

商品名	商品 ナンバー	適応素材	混合比率 【可使時間】	塗料熟成方法	塗装工程	標準膜厚 μm (DRY)	希釈剤	希釈率 (wt%)
セラミック 塗料	CE-5000	アルミ アルミダイキャスト アルミメッキ 鋼板 ステンレス (SUS430)	A液:B液: C液:D液 =58:38: 0.3:3.7 【48時間】	①A液は前もって回転攪拌し、沈降物をなくしてください。 ②A液へB液とC液を添加する。 このとき、攪拌しないでください。 ③(A+B+C)混合液へD液を添加。 ※液漏れの原因となるため、容器の蓋はしっかりと閉めてください。 ④D液の添加後5分以内を目安に手早く(A+B+C+D)混合液の塗料容器を振り強攪拌させ、塗料の粘度が下がるまで急速に混合してください(約1～2分間)。 ⑤(A+B+C+D)を急速混合させた後で、回転攪拌(120-140rpm)を開始します。 ⑥(A+B+C+D)混合液の回転攪拌(120-140rpm)は10-16時間(20-25℃)行います。 ⑦熟成後の塗料についてはメッシュ(250～300メッシュ)にてろ過を行ってから塗装してください。	①前処理:ブラスト (Ra1.5～3μm) ②前加温 (50～80℃) ③塗装 1回塗り ④予備乾燥 80℃×10分 ⑤焼付乾燥 180℃～280℃×20分	15～25	IPA or 水	0～10
	CE-7000 (1コート仕様)		CE-7000 A液:B液: C液:D液 =60:36: 2:2 【48時間】	①A液は前もって回転攪拌し、沈降物をなくしてください。 ②A液へB液とC液を添加する。 このとき、攪拌しないでください。 ③(A+B+C)混合液へD液を添加。 ※液漏れの原因となるため、容器の蓋はしっかりと閉めてください。 ④D液の添加後5分以内を目安に手早く(A+B+C+D)混合液の塗料容器を振り強攪拌させ、塗料の粘度が下がるまで急速に混合してください(約1～2分間)。 ⑤(A+B+C+D)を急速混合させた後で、回転攪拌(120-140rpm)を開始します。 ⑥(A+B+C+D)混合液の回転攪拌(120-140rpm)は10-16時間(20-25℃)行います。 ⑦熟成後CE-7000は250～300メッシュ、CE-7000Cは200～250メッシュにてろ過を行ってから塗装してください。	①前処理:ブラスト (Ra1.5～3μm) ②前加温 (50～80℃) ③CE-7000系を塗装 ④予備乾燥 80℃×10分 ⑤焼付乾燥 180℃～280℃×20分	20～30	水	0～10
	CE-7000 下塗		CE-7000 A液:B液: C液:D液 =60:36: 2:2 【48時間】	①前処理:ブラスト (Ra1.5～3μm) ②前加温 (50～80℃) ③CE-7000系を塗装 ④wet on wetで CE-7000Cを塗装 (2コートの場合) ⑤予備乾燥 80℃×10分 ⑥焼付乾燥 230℃～280℃×20分	①前処理:ブラスト (Ra1.5～3μm) ②前加温 (50～80℃) ③CE-7000系を塗装 ④wet on wetで CE-7000Cを塗装 (2コートの場合) ⑤予備乾燥 80℃×10分 ⑥焼付乾燥 230℃～280℃×20分	下塗 20～30 上塗 3～6	水	0～10
	CE-7000C 上塗 (2コート仕様)		CE-7000C A液:B液: C液:D液 =53:43: 2:2 【48時間】	①前処理:ブラスト (Ra1.5～3μm) ②前加温 (50～80℃) ③CE-7000系を塗装 ④wet on wetで CE-7000Cを塗装 (2コートの場合) ⑤予備乾燥 80℃×10分 ⑥焼付乾燥 230℃～280℃×20分	①前処理:ブラスト (Ra1.5～3μm) ②前加温 (50～80℃) ③CE-7000系を塗装 ④wet on wetで CE-7000Cを塗装 (2コートの場合) ⑤予備乾燥 80℃×10分 ⑥焼付乾燥 230℃～280℃×20分	下塗 20～30 上塗 3～6	水	0～10

※調合時は荷姿の中身をすべて使用してください。一部を取り出して小分けて調合することは避けてください。

 □塗装前には100～200メッシュ程度のステンレス製金網でろ過してから塗装してください。
□レベリングを良くしたい、又はタレ傾向にある際は、素材を加温(50℃～80℃)した状態にて塗装してください。

使用上の
注意事項

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準 使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
セラミック 塗料	CE-300	アルミ ステンレス	ブラスト	-	スプレー	1	20～30	280	6950T シンナー	0～20	80×10	180×20
	CE-100C		脱脂			1	1～3	-	50 100 シンナー	30～60	80×10	180×20

 □CE-300の塗装前には100～200メッシュ程度のステンレス製金網でろ過してから使用してください。
□CE-300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らず、その日のうちに使い切ってください。

使用上の
注意事項

□CE-300は、レベリングを良くしたい、又はタレ傾向にある際は、素材を加温(50℃～80℃)した状態にて塗装してください。
□CE-100Cの塗装前には100～160メッシュ程度のステンレス製金網でろ過してから使用してください。

■絶縁インキ・塗料

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	印刷工程		標準膜厚 (μm)
耐熱 ソルダー レジスト インキ TAINEX	HRS-1-7W	ガラス エポキシ 銅	研磨(#800 ～1000)、 酸処理	100:3 【24時間】	①スクリーン印刷(80～100メッシュ) ②ホールドタイム:10～15分 ③プレキュア:80℃×30分 ④ホールドタイム:10～15分 ⑤ポストキュア:180℃×60分		30～35
	HRS-1-7BKM	ガラス エポキシ 銅	研磨(#800 ～1000)、 酸処理	100:2 【24時間】	①スクリーン印刷(80～120メッシュ) ②ホールドタイム:10～15分 ③プレキュア:80℃×30分 ④ポストキュア:180℃×60分		20～30

 □作業環境は20～25℃、65%RH以下のクリーンルームを推奨します。
□素材表面の油分、水分、汚れは研磨処理、酸処理等により十分に除去してください。
□インクの温度を室温に戻してから開缶し、攪拌機で均一にしてから使用してください。

使用上の
注意事項

□プレキュアの管理幅は乾燥炉、基材の厚み、投入枚数等によって異なるため、事前に確認した上で設定してください。
□ポストキュア時に有機ガスが発生しますので換気、廃棄を十分に行ってください。

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装工程 (2回塗装)	標準膜厚 μm (DRY)	希釈剤	希釈率 (wt%)
エポキシ 樹脂系 絶縁塗料	9122	アルミ ステンレス	脱脂 または ブラスト	-	スプレー	①塗装1回目: Dry10～15μm ②予備乾燥: 80℃×10分 ③室温冷却 ④塗装2回目: Dry10～15μm ⑤予備乾燥: 80℃×10分 ⑥焼付乾燥: 180℃×20分	20～30	6655C シンナー	10～30
					静電塗装	①塗装1回目: Dry10～15μm ②予備乾燥: 80℃×10分 ③室温冷却 ④塗装2回目: Dry10～15μm ⑤予備乾燥: 80℃×10分 ⑥焼付乾燥: 180℃×20分			20～40
ポリアミド イミド系 絶縁塗料	9123	アルミ ステンレス	脱脂 または ブラスト	-	スプレー	①被塗物の前加温: (80℃×5分) ②塗装1回目: Dry10～15μm ③予備乾燥: 80℃×10分 ④塗装2回目: Dry10～15μm ⑤予備乾燥: 80℃×10分 ⑥焼付乾燥: 230℃×20分	20～30	4476 シンナー	0～10
					静電塗装	①被塗物の前加温: (80℃×5分) ②塗装1回目: Dry10～15μm ③予備乾燥: 80℃×10分 ④塗装2回目: Dry10～15μm ⑤予備乾燥: 80℃×10分 ⑥焼付乾燥: 230℃×20分			10～30

 □ブラスト処理を行うことによってさらに密着性が向上します。前処理を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装してください。
□9123は極性溶剤 (NMP・MEK) を含むため、溶剤に耐性のある道具を使用してください。

使用上の
注意事項

□塗装前には100～160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。
□9123は湿度の高い雰囲気では吸湿による塗膜異常が起こりますので、被塗物を前加温するか、塗装後、直ちに乾燥を行ってください。

■ 輻射・吸熱塗料

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤：硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準 使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
高効率 輻射塗料 ※1	B-600	アルミ 鉄 ステンレス	脱脂 または プラスト	-	スプレー	1	35～50	300	50B 100B シンナー	20～30	80×10	180×20
					静電塗装				0.6 0.7 0.8 シンナー	20～50		
遠赤外線 放射塗料 ※1※2	W-600	ステンレス ガラス	アルカリ 脱脂	-	スプレー	1	30～50	280	蒸留水	0～20	80×10	250×20
					静電塗装					10～30		

※1 塗膜が加熱により発煙しますので、対策として、実使用前の前に空焼きまたは350℃×30分以上の焼付を行ってください。

※2 本塗料は強アルカリ性ですので、皮膚に付いた場合は、直ちに水が湯で洗い落としてください。



使用上の
注意事項

- ☐ プラスト処理を行うことによってさらに密着性が向上します。前処理を行った被塗面は錆びやすいため速やかに塗装してください。
- ☐ W-600：容器内壁などに付着して乾燥した膜は塗料に再溶解しないのでご注意ください。特にノズル詰まり・外観不良などの原因になりますので、絶対に混入させないようにフィルターを通して取り除いてください。
- ☐ 塗装前には100～160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。

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤：硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装 回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準 使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備 乾燥 (℃×分)	焼付乾燥 (℃×分)
熱吸収 塗料	8000ALT	アルミ 鉄 ステンレス	アルミ・ステンレス→ 脱脂またはプラスト 鉄→プラスト	-	刷毛塗り	1	25～50	240	50B 100B 500B シンナー	10～30	80×10	180×20
					スプレー	1						

塗膜が加熱により発煙しますので、対策として、実使用前の前に空焼き又は350℃×30分以上の焼付を行ってください。



使用上の
注意事項

- ☐ プラスト処理を行うことによってさらに密着性が向上します。前処理を行った被塗面は錆びやすいため速やかに塗装してください。
- ☐ 塗装前には100～160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。

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤:硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準 使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 (wt%)	セッティング (分)	焼付乾燥 (℃×分)
ソーラー ペイント	GSP-1	アルミ ステンレス 銅	脱脂	95:5 【72時間】	スプレー	1	1～4	60	50B 100B 500B シンナー	0～20	5～20	180×20
					静電塗装				0.6 0.7 0.8 シンナー			
	GSP-2			95:5 【72時間】	スプレー	1	4～8	130	50B 100B 500B シンナー	0～20	5～20	180×20
					静電塗装				0.6 0.7 0.8 シンナー			

☐ 塗装前には100～160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。



使用上の
注意事項

■ 耐熱離型剤

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	塗装準備	塗装	乾燥	使用後
ボロンコート ビュア	ZBOP-420	アルミ 鉄 ステンレス メッキ鋼板 セラミックス ガラス 等	塗装面の汚れ、 油分などを よく取り除く。	スプレー缶の中に 入っている ボールの音が 聞こえるまで 容器をよく振る。	ノズルの位置を 塗装面から 30～40cm位 離して 吹き付ける。	常温 60秒	容器を 逆さにして、液が 出なくなるまで 空吹きし、 ノズル穴を 布等で拭きとつて ください。
ボロンコート 白	ZBO-480					常温 60秒	
ボロンコート A	ZBOA-420					常温 30秒	
ボロンコート M	ZBOM-420					常温 60秒	
ボロンコート W	ZBOW-420					常温 120秒	
タルクコート	ZTAL-420					常温 60秒	

☐ 炎に向けて使用しないでください。



使用上の
注意事項

■ 耐熱潤滑剤

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	塗装準備	塗装	乾燥	使用後
グラファイト コート	ZGRP-420	アルミ 鉄 ステンレス メッキ鋼板 セラミックス ガラス 等	塗装面の汚れ、 油分などを よく取り除く。	スプレー缶の中に 入っている ボールの音が 聞こえるまで 容器をよく振る。	ノズルの位置を 塗装面から 30～40cm位 離して吹き付ける。	常温 60秒	容器を逆さにして、 液が出なくなるまで 空吹きし、 ノズル穴を布等で 拭きとつて ください。
フッ素コート A	ZFA-480					常温 60秒	
モリブデン コート	ZMO-420					常温 60秒	

☐ 炎に向けて使用しないでください。



使用上の
注意事項

■ その他

商品名	商品 ナンバー	適応素材	前処理	硬化剤混合 主剤・硬化剤 【可使時間】	塗装方法	塗装回数 (回)	標準膜厚 μm (DRY)	標準使用量 g/m ² /回	希釈剤	希釈率 (wt%)	予備乾燥 (°C×分)	焼付乾燥 (°C×分)
PEEK COATING	7964-M6	アルミ ステンレス	プラスト	-	スプレー	1	20～50	-	水	0～20	80×10	380×20



使用上の 注意事項

□塗装前には100~160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。

商品名	商品 ナンバー	適応素材	素地調整	マーキング方法	使用後
合いマーク用 マーカ― 消えま線	KIEMA シリーズ	アルミ 鉄 ステンレス	素地の汚れ、油分、 錆などをよく取り除く	キャップをしたまま、内部のボールがよく動くまで マーカ―をよく振った後、ペン先を下に向けて 2～3回押しつける。インクがペン先まで 含浸したら、十分に試し書きをしてから 書いてください。	マーカ―は速乾性ですので、 必ずキャップをしてください。



使用上の 注意事項

□使用時はキャップをしたまま、内部のボールがよく動くまでマーカーをよく振ったあと、数回ペン先を押し付けます。このときペン先を押さえ過ぎるとインクがボタ落ちするためご注意ください。

□開封後はなるべく早く使い切るようご使用ください。長期間保管すると溶剤が蒸発し、書けなくなる場合があります。

MEMO

[illegible]



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