



# 製品説明書

## 品名 : ボーサーNeos S-400 シルバー

作成日: 2007.05.23  
改訂日: 2017.06.02

### 1. 特徴

シリコン樹脂系塗料(溶剤型)  
耐熱温度400°C  
適合下塗 : ボーサーNeos ZR、ZS、ZSL-600、G-600  
屋外加熱設備外面等へ適応

### 2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	3kg、16kg
色調/光沢	シルバー/艶消
密度 (23°C)	1.05±0.08g/mL
粘度 (23°C)	15±2秒 (F.C. No.4)
不揮発分	40.0±2.0wt%
引火点	27°C
発火点	480°C(トルエン)
貯蔵期間	6ヶ月

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. 関連法規則

項目	内容
消防法上の危険物表示	第4類第2石油類(非水溶性)
労安法上の有機溶剤区	第2種有機溶剤等
労安法上の表示有害物	トルエン
劇物表示	—
PRTR対象物質	トルエン
消防法上の指定数量	1000L

### 4. 組成

成分	配合 (wt%)
シリコン系樹脂	20.0
顔料	20.0
溶剤	60.0

### 5. 塗装基準

項目	内容		
適合素地	—		
素地調整	—		
調合法	使用前に十分に攪拌し、均一に分散させる		
可使用時間	—		
使用シンナー	Neos02シンナー		
塗装条件	塗装方法	刷毛塗り	エアレス塗装
	希釈率	0~10wt%	0~10wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	85g/m <sup>2</sup> /回	95g/m <sup>2</sup> /回
	標準膜厚(Dry)	10μm	
エアレス塗装条件例	ノズルNo : 16C09 (旭サナック) 圧力 : 4~6MPa (2次圧)		

乾燥条件	温度	5°C	20°C	30°C
	指触	1時間	30分	30分
	半硬化	2時間	1時間	1時間
硬化条件	目安として、180°Cで20分加熱			

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ご参照下さい。

### 6. 注意事項

- 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下さい。
- 被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装して下さい。
- 下記のような場合の塗装は避けて下さい。
  - ①降雨、降雪が予想される時。
  - ②外気温が5°C以下の時。
  - ③露点との差が3°C以内の時。
  - ④相対湿度が85%以上の時。
  - ⑤風の強い時。
- 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。
- 使用後の塗料は、皮張り防止の為、密閉して貯蔵して下さい。
- 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(SDS)をご参照下さい。



# 製品説明書

## 品名 : ポーサーNeos G-400 グリーン

作成日 : 2007.05.23  
改訂日 : 2017.06.02

### 1. 特徴

シリコン樹脂系塗料(溶剤型)  
耐熱温度400°C、急加熱に対応  
屋外加熱設備外面向け下塗、中塗  
適合下塗 : ポーサーNeos ZSL-400  
適合上塗 : ポーサーNeos S-400

### 2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	4kg、16kg
色調/光沢	グリーン/艶消
密度(23°C)	1.65±0.08g/mL
粘度(23°C)	24±4秒(F.C. No.4)
不揮発分	63.0±2.0wt%
引火点	34°C
発火点	288°C(ミネラルスピリット)
貯蔵期間	6ヶ月

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. 関連法規則

項目	内容
消防法上の危険物表示	第4類第2石油類(非水溶性)
労安法上の有機溶剤区	第2種有機溶剤等
労安法上の表示有害物	キシレン エチルベンゼン コバルト及びその他無機化合物
劇物表示	—
PRTR対象物質	キシレン エチルベンゼン 1,2,4-トリメチルベンゼン
消防法上の指定数量	1000L

### 4. 組成

成分	配合(wt%)
シリコン系樹脂	9.0
顔料	53.0
添加剤	1.0
溶剤	37.0

### 5. 塗装基準

項目	内容		
適合素地	鉄・ステンレス鋼板 他		
素地調整	2種ケレン以上 手工具、電動工具、又はブラストによる		
調合法	使用前に十分に攪拌し、均一に分散させる		
可使時間	—		
使用シンナー	Neos01シンナー		
塗装条件	塗装方法	刷毛塗り	エアレス塗装
	希釈率	0~10wt%	10~20wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	170g/m <sup>2</sup> /回	190g/m <sup>2</sup> /回
	標準膜厚(Dry)	20μm	
エアレス塗装条件例	ノズルNo : 16C11(旭サナック) 圧力 : 6~8MPa(2次圧)		

乾燥条件	温度	5°C	20°C	30°C
	指触	1時間	30分	30分
	半硬化	2時間	1時間	1時間
硬化条件	目安として、180°Cで20分加熱			

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ご参照下さい。

### 6. 注意事項

- 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下さい。
- 被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装して下さい。
- 下記のような場合の塗装は避けて下さい。
  - ①降雨、降雪が予想される時。
  - ②外気温が5°C以下の時。
  - ③露点との差が3°C以内の時。
  - ④相対湿度が85%以上の時。
  - ⑤風の強い時。
- 稼働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。
- 使用後の塗料は、皮張り防止の為、密閉して貯蔵して下さい。
- 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(SDS)をご参照下さい。



# 施工仕様書

作成日: 2007.05.23  
改訂日: 2017.06.02

okitsumo 品名: ホーセ-Neos急加熱仕様(400°C用)

特徴	シリコーン樹脂系塗料(溶剤型) 2コート、1液仕様
適用箇所	鉄、ステンレス鋼板等に塗装可能 400°Cまでの耐熱性及び急加熱が要求される箇所(屋外加熱設備外面等)に適用
仕上色調	シルバー(艶消)

## 施工工程

### ● 刷毛塗り

施工区分	工程	商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20°C)
工場内 又は 現地	素地調整	処理方法: 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る 処理内容: 錆、黒皮(塗膜)、汚物、その他異物を除去する(2種ケレン以上)					
	下塗	ホーセ-Neos G-400	Neos01 シンナー	0~10	170	20	1時間以上 7日以内
	上塗	ホーセ-Neos S400	Neos02 シンナー	0~10	85	10	—

### ● エアレス塗装

施工区分	工程	商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20°C)
工場内 又は 現地	素地調整	刷毛塗りと同様(2種ケレン以上)					
	下塗	ホーセ-Neos G-400	Neos01 シンナー	10~20	190	20	1時間以上 7日以内
	上塗	ホーセ-Neos S400	Neos02 シンナー	0~10	95	10	—

※ 膜厚、塗布量、塗装間隔は20°Cでの標準値です。施工環境、季節等により変動します。

## 注意事項

- 1) 常温(20°C)では30分で指触乾燥、1時間で半硬化します。目安として180°Cで20分加熱することで硬化します。

### (参考)乾燥条件

温度	5°C	20°C
指触	1時間	30分
半硬化	2時間	1時間

- 2) 硬化前に塗装物を搬送する場合、現地搬入、組立後、塗膜の損傷のある箇所及び塗り残した部分は、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等で錆などを除去し、清浄な塗装面とし、適当なる方法にて油脂類、異物、水分なども除き、同工程でタッチアップして下さい。
- 3) 塗装完了後は出来るだけ速やかに装置を稼動して下さい。
- 4) 急激な温度上昇は避けて下さい。