



製品説明書

品名 : AR-250

作成日 : 2010.08.18
改定日 : 2017.06.02

1. 特徴

シリコーン樹脂系塗料(溶剤型)
耐熱温度250℃
耐酸性、耐アルカリ性に優れる
煙道・集塵機等へ適応

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	2液型
荷姿	4kg、16kgセット
色調/光沢	グレー/半艶
密度 (23℃)	主剤: 1.58±0.08 g/mL 硬化剤: 0.91±0.08 g/mL
粘度 (23℃)	30000MPa・s (BM粘度計 6号ローター 6rpm)
不揮発分	76.0±2.0%
引火点	主剤: 11℃ 硬化剤: 4℃
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

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	主剤: 第4類第1石油類 (非水溶性) 硬化剤: 第4類第1石油類 (非水溶性)
労安法上の有機溶剤区	主剤: 第2種有機溶剤等 硬化剤: 第2種有機溶剤等
労安法上の表示有害物	主剤: トルエン エチルベンゼン キシレン 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
劇物表示	—
PRTR対象物質	主剤: トルエン エチルベンゼン キシレン 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
消防法上の指定数量	主剤: 200L 硬化剤: 200L

4. 組成

	成分	配合 (wt%)
主剤	シリコーン系樹脂	20.0
	顔料	53.0
	溶剤	23.0
硬化剤	シラン系硬化剤	1.0
	溶剤	3.0

5. 塗装基準

項目	内容		
適合素地	鉄		
素地調整	1種ケレン (錆・旧塗膜・水アカ等は完全に除去)		
調合法	主剤: 硬化剤=96:4 (wt%) 使用前に十分に攪拌し、均一に分散させる		
可使時間	4時間		
使用シンナー	No.50B、No.100B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	10~15wt%	10~30wt%
	塗装回数	4回	3回
	標準使用量	1回目 : 65g/m ² 2回目~ : 195g/m ² /回	1回目 : 80g/m ² 2回目~ : 380g/m ² /回
	標準膜厚(Dry)	250 μm	
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)		

乾燥条件	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
硬化条件	目安として、180℃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℃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。
- 移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。



施工仕様書

品名：耐熱耐酸塗料 AR-250

作成日：2010.08.18
改定日：2017.06.02

特徴	シリコン樹脂系塗料(溶剤型) 1コート、2液仕様
適用箇所	鉄に塗装可能 250°Cまでの耐熱性、及び耐酸性が要求される箇所(煙道、集塵機等)に適用
仕上色調	グレー(半艶)

●刷毛塗り

施工区分	工程	塗料の調合			標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20°C)	
		商品名 調合	希釈剤	希釈率 (wt%)				
工場内 又は 現地	素地調整	処理方法：1種ケレン (錆・旧塗膜・油・水アカ等は完全に除去)						
	塗装 (1回目)	AR-250 主：硬=96.4 (可使時間 4Hr)	50B 又は 100Bシンナー	10~15	65	25	16時間以上	
	塗装 (2回目)	AR-250 主：硬=96.4 (可使時間 4Hr)	50B 又は 100Bシンナー	10~15	195	75	16時間以上	
	塗装 (3回目)	AR-250 主：硬=96.4 (可使時間 4Hr)	50B 又は 100Bシンナー	10~15	195	75	16時間以上	
	塗装 (4回目)	AR-250 主：硬=96.4 (可使時間 4Hr)	50B 又は 100Bシンナー	10~15	195	75	—	
	乾燥	常温(20°C)3日以上						

●エアレス塗装

施工区分	工程	塗料の調合			標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20°C)	
		商品名 調合	希釈剤	希釈率 (wt%)				
工場内 又は 現地	素地調整	刷毛塗りと同様(1種ケレン相当)						
	塗装 (1回目)	AR-250 主：硬=96.4 (可使時間 4Hr)	50B 又は 100Bシンナー	10~30	80	25	16時間以上	
	塗装 (2回目)	AR-250 主：硬=96.4 (可使時間 4Hr)	50B 又は 100Bシンナー	10~30	380	115	16時間以上	
	塗装 (3回目)	AR-250 主：硬=96.4 (可使時間 4Hr)	50B 又は 100Bシンナー	10~30	380	115	—	
	乾燥	常温(20°C)3日以上						

注意事項

- 1) 常温(20°C)では2時間で指触乾燥、16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	4時間	2時間
半硬化	24時間	16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移動して下さい。
- 4) 急激な温度上昇は避けて下さい。



塗膜性能表

作成日:2010.08.18
改訂日:2017.06.02

オキツモ 耐熱耐酸塗料 AR-250

・基本物性

項目	試験条件	結果	
		初期	250°C × 16Hr 加熱後
耐屈曲性	6mm φ 折り曲げ (JIS K5600-5-1による)	45° 異常なし	10° 異常なし
耐カッピング性	エリクセン試験 20mm φ 押出 (JIS K5600-5-2による)	2.5mm 異常なし	0.5mm 異常なし
耐おもり 落下性	デュポン式 1/2inch, 500g落下試験 (JIS K5600-5-3による)	50cm 異常なし	50cm 異常なし
硬度	鉛筆硬度 (JIS K5600-5-4による)	H	H
付着性	クロスカット法 (JIS K5600-5-6による)	分類1	分類1
耐食性	対中性塩水噴霧試験 300Hr (JIS K5600-7-1による)	異常なし	異常なし
加圧蒸気	プレッシャークッカー試験 (180°C, 1MPa)	300Hr 異常なし	300Hr 異常なし

・耐薬品性

浸漬温度	硫酸浸漬		塩酸浸漬	NaOH浸漬
	5wt%	20wt%	15wt%	10wt%
常温	3200Hr 異常なし	3200Hr 異常なし	3200Hr 異常なし	1200Hr 異常なし
50°C	1500Hr 異常なし	1000Hr 異常なし	400Hr 異常なし	1200Hr 異常なし

試験片作製条件

試験片	塗膜(塗料/膜厚)	AR-250 / 250 μm
構成	基材(種類/処理)	普通鋼 / プラスト
	調合(wt%)	主剤:硬化剤 = 96:4
	塗装方法/回数	スプレー/3回
	希釈	100Bシンナー 25wt%
	乾燥条件	予備乾燥:80°C × 10分 焼付乾燥:180°C × 20分