

# 04 プラント用耐熱塗料 ボーサーNeos(ネオス)



## 圧倒的な耐熱・耐食性。

プラントの建設から稼働までの、常温における防錆はもちろん、稼働後の熱酸化防止に優れた効果を発揮します。

ポイント POINT

1

優れた防錆力で社会インフラをしっかりと守る

2

環境負荷6物質を使わない環境配慮型塗料

多様なニーズに応える5つの仕様

### ボーサー Neos 商品ラインナップ

#### 1 重防食仕様

4層コートが塩害などの厳しい腐食をがっちりガード

ライフサイクルコスト(LCC)の低減や環境負荷の低減は世界レベルで取り組むべき重要な課題です。重防食仕様の圧倒的な耐熱耐食性は、社会インフラや産業インフラなど、私たちの生活基盤をしっかりと守ります。

商品ナンバー	耐熱温度(°C)	耐熱温度(°C)				荷姿
		200°C	300°C	400°C	600°C	
ZRL [下塗1] 硬化剤付	錆	ZRL-200	ZRL-300	ZRL-400	ZRL-600	4kg 16kg
ZSL [下塗2] 硬化剤付	グレー	ZSL-200	ZSL-300	ZSL-400	ZSL-600	4kg 16kg
G [中塗]	グリーン	G-200	G-300	G-400	G-600	4kg 16kg
S [上塗]	シルバー	S-200	S-300	S-400	S-600	3kg 16kg

### ボーサー Neos 商品ラインナップ

#### 2 長期曝露仕様

長期間の塗装インターバルにも対応

工場と現場に分けて施工するなどの、中塗終了から上塗までの長期間に渡る塗装インターバルにも対応できます。

商品ナンバー	耐熱温度(°C)	耐熱温度(°C)				荷姿
		200°C	300°C	400°C	600°C	
ZRL [下塗] 硬化剤付	錆	ZRL-200	ZRL-300	ZRL-400	ZRL-600	4kg 16kg
ZSL [中塗] 硬化剤付	グレー	ZSL-200	ZSL-300	ZSL-400	ZSL-600	4kg 16kg
S [上塗]	シルバー	S-200	S-300	S-400	S-600	3kg 16kg

#### 3 一般仕様

“下塗から上塗までわずか1日”  
ボーサーネオスのベーシックグレード

プライマーは全温度を共通で使えるので材料がムダになりません。下塗から上塗までわずか1日。限られた工期の中でもしっかり施工ができます。

商品ナンバー	耐熱温度(°C)	耐熱温度(°C)				荷姿
		200°C	300°C	400°C	600°C	
ZS or ZR [下塗]	グレー・錆	ZS または ZR				4kg 16kg
S [上塗]	シルバー	S-200	S-300	S-400	S-600	3kg 16kg

#### 4 急加熱仕様

急激な温度上昇にも追従

稼働時の急激な温度上昇は、塗膜中の加熱分解ガスを一度に発生させるため塗膜フクレなどの現象となります。急加熱仕様は、ガスの発生を抑えとともにガスを排出しやすい塗膜構造をもちフクレなどの発生を抑制します。

商品ナンバー	耐熱温度(°C)	耐熱温度(°C)		荷姿
		400°C	600°C	
G [下塗]	グリーン	G-400	G-600	4kg 16kg
S [上塗]	シルバー	S-400	S-600	3kg 16kg

#### 5 カラー仕様

“強さと美しさをあわせもつ”  
カラー標準色6色  
淡彩系の調色

構造物の防食に加えて、色彩による環境との調和をすすめていく。これからの社会ニーズに対応するカラー仕様です。

商品ナンバー	耐熱温度(°C)	耐熱温度(°C)		荷姿
		200°C	400°C	
ZS [下塗]	グレー	ZS または ZR		4kg 16kg
ZR [下塗]	錆			
NCL [上塗] 硬化剤付 調色可	黒 グリーン 錆	白 イエロー ブルー	NCL-200 NCL-400	4kg 16kg

※標準色:黒・グリーン・錆・白・イエロー・ブルー ※調色は限られた色調となりますので、ご相談ください。

# 04 プラント用耐熱塗料 ボーサー Neos (ネオス)

例えばこんなところでお役に立っています



**メンテナンス**  
塗装間隔が短く、定修などメンテナンスに最適です。



**社会インフラ**  
腐食を防ぐことであるゆる産業設備の寿命を延ばします。

## 圧倒的な耐熱耐食性

ネオス重防食仕様



一般耐熱塗料

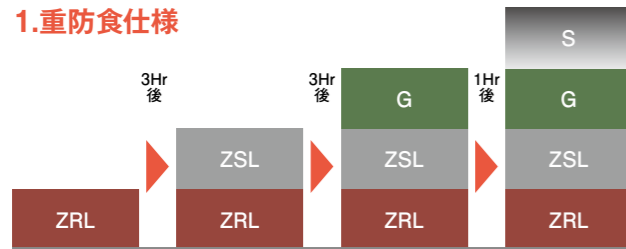


300℃で16時間加熱後、塩水噴霧を行いました。一般耐熱塗料側はカット部分から錆が発生しますが、ネオス重防食仕様は錆の発生がありません。

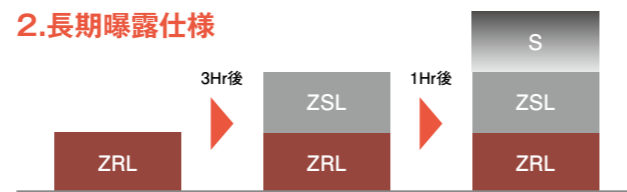
素材：鉄

## 乾燥が早く、塗装時間を短くする

1.重防食仕様



2.長期曝露仕様



3.一般仕様



4.急加熱仕様



5.カラー仕様



塗装仕様												
商品名	仕様	商品ナンバー	適応素材	素地調整	調合主剤：硬化剤 [可使用時間]	塗装方法	塗装回数	標準膜厚 μm (DRY)	標準使用量 g/m <sup>2</sup> / 回	希釈剤	希釈率 wt%	塗装間隔 (20℃)
ボーサー Neos	重防食	下塗1	ZRL	鉄 ステンレス 鋼板 他	2種 ケレン以上 手工具 電動工具 又は プラスト	100:1 (16時間)	刷毛塗り	1	20	170	Neos01 シンナー	0~10
							エアレス塗装	1				190
		下塗2	ZSL			100:1 (16時間)	刷毛塗り	1	20	170	Neos01 シンナー	0~10
							エアレス塗装	1				190
	中塗	G	-			刷毛塗り	1	20	170	Neos01 シンナー	0~10	
						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
							エアレス塗装	1				190
		中塗	ZSL			100:1 (16時間)	刷毛塗り	1	20	170	Neos01 シンナー	0~10
							エアレス塗装	1				190
	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	ZS または ZR			-	刷毛塗り	1	20	170	Neos01 シンナー	0~10
							エアレス塗装	1				190
		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
	急加熱	下塗	G			-	刷毛塗り	1	20	170	Neos01 シンナー	0~10
							エアレス塗装	1				190
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		
カラー	下塗	ZS または ZR	-	刷毛塗り	1	20	170	Neos01 シンナー	0~10			
				エアレス塗装	1				190	10~20		
	上塗	NCL	100:2 (24時間)	刷毛塗り	2	30	140	Neos02 シンナー	0~10			
				エアレス塗装	1				320	10~20		



- 自然乾燥後の塗膜は、半硬化乾燥ないし硬化乾燥状態になり、実用上問題の無い耐食性、密着性を発現します。
- ただし、所定の塗膜性能を得るために180℃で20分以上の加熱が必要です。
- 自然乾燥塗膜は、運転開始により加熱を受けると塗膜成分の熱分解により発煙がありますので、屋内で使用の際は換気に注意ください。
- 降雨、降雪、結露の恐れがある場合、及び、気温5℃以下、湿度85%以上の環境では、施工を避けてください。
- 屋外での施工は強風時を避けて行ってください。
- 耐熱塗料を刷毛塗りで塗装する場合は、刷毛返しを少なくして棒塗りをし、ブリード（にじみ）を少なくする等の対応をしてください。



- 引火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。塗装中、乾燥中は換気を良くし蒸気を吸い込まないようにしてください。
- 取り扱い中は、直接皮膚に触れないようにし、必要な保護具を着用してください。取扱後は手洗い・うがいを十分に行ってください。
- 皮膚に付着した場合は多量の石鹸水で洗い落とし、痛みや外観に変化がある時には医師の診察を受けてください。
- 目に入った場合は、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 蒸気を吸い込んで気分が悪くなった場合は、空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- 火災時には、炭酸ガス、泡、粉末消火器を用いてください。
- 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。