

# 06 耐熱耐酸塗料 AR-250

## プラントを内側から守る

プラント内部は想像を絶する過酷な条件。ダクト内面やエンジン排気管、燃焼器排気管などの内面に塗装し、素材を燃焼ガス中の酸から守ります。

ポイント POINT

1

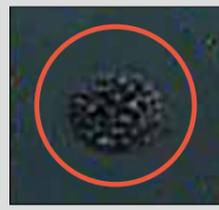
燃焼ガスなどの酸と熱から設備を保護

2

環境負荷6物質を使わない環境配慮型塗料

## 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 <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )60%水溶液 滴下後1週間放置	硝酸(HNO <sub>3</sub> )60%水溶液 滴下後1週間放置	硫酸(H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )60%水溶液 滴下後1週間放置	硝酸(HNO <sub>3</sub> )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。

例えばこんなところでお役に立っています



集塵機の内面



ダクトの内面



石油精製プラント内面

内面に塗装することで燃焼ガスによる素材の腐食を防止し、設備の耐久性を向上させます。

## 耐熱耐酸塗料 商品ラインナップ

商品ナンバー	耐熱温度(℃)	色	光沢	荷姿
耐熱耐酸塗料 AR-250 硬化剤付	🔥 250℃	グレー	半ツヤ	4kg・16kg

## 塗装仕様

商品名	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℃)	
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	
								2・3・4回目	195			
					エアレス塗装	3	250	1回目	80			10~30
								2・3回目	380			



- ☐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行い、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。