



# 製品説明書

## 品名 : No.15 銀

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300℃  
1コート可 (2コートの場合、下塗にNo.900または903を使用)  
屋内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	800g、3kg、16kg
色調/光沢	銀/艶消
密度 (23℃)	0.95±0.08g/mL
粘度 (23℃)	13±1秒 (F.C. No.4)
不揮発分	28.0±2.0wt%
引火点	28℃
発火点	288℃(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	エチルベンゼン キシレン ホルムアルデヒド
劇物表示	—
PRTR対象物質	エチルベンゼン キシレン ホルムアルデヒド
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	14.0
顔料	14.0
溶剤	72.0

### 5. 塗装基準

項目	内容		
適合素地	アルミ・鉄・ステンレス		
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	No.50、No.100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	2回	1回
	標準使用量	40g/m <sup>2</sup> /回	100g/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℃	20℃	30℃
	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℃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。
- 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

品名 : No.15銀 1コート仕様

作成日 : 2007.05.23  
改訂日 : 2017.06.02

特徴	シリコン樹脂系塗料(溶剤型) 1コート、1液仕様
適用箇所	アルミ、鉄、ステンレスに塗装可能 300℃までの耐熱性が要求される箇所(屋内加熱設備外面等)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℃)
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)					
	塗装 (1回目)	No.15	No.50又は No.100シンナー	0~10	40	5	1時間以上 12日以内
	塗装 (2回目)	No.15	No.50又は No.100シンナー	0~10	40	5	—

### ● 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℃)
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)					
	塗装	No.15	No.50又は No.100シンナー	0~10	100	10	—

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

## 注意事項

- 1) 常温(20℃)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℃で20分加熱することで硬化します。

### (参考)乾燥条件

温度	5℃	20℃
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。



# 塗膜性能表

作成日:2007.10.11  
改訂日:2017.06.02

## No.15 銀 1コート仕様

### 性能表

項目		試験条件	結果
1次物性	耐屈曲性	6mmφ折り曲げ	180° 折り曲げ 異状なし
	耐カッピング性	エリクセン、20mmφ押出	8mm 異状なし
	耐おもり落下性	デュホン式、1/2R、500g落下試験	50cm 異状なし
	耐水性	常水浸漬 500Hr後、外観評価	異状なし
	耐食性	塩水噴霧24Hr後、外観評価	異状なし
2次物性	耐熱性	300°C × 24Hr加熱	異状なし
	冷熱サイクル	急加熱 → 300°Cで1時間加熱 → 急冷 → 常温で1時間 上記を1サイクルとして、10サイクル後の外観評価	異状なし

### 試験片作製条件

試験片	塗膜(塗料/膜厚)	No.15 銀 / 10μm
構成	基材(種類/処理)	普通鋼 / 溶剤脱脂
	塗装方法	スプレー
	乾燥条件	常温 7日間



# 製品説明書

## 品名 : No.900 錆 下塗

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℃  
適合上塗 : オキツモ耐熱塗料10~400シリーズ  
屋内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	1kg、4kg、16kg
色調/光沢	錆/艶消
密度(23℃)	1.30±0.08g/mL
粘度(23℃)	1000±400MPa (BM粘度計 3号ローター 60rpm)
不揮発分	57.0±2.0wt%
引火点	24℃
発火点	367℃(n-ブタノール)
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	エチルベンゼン キシレン n-ブタノール
劇物表示	—
PRTR対象物質	エチルベンゼン キシレン
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	15.0
顔料	40.0
添加剤	2.0
溶剤	43.0

### 5. 塗装基準

項目	内容		
適合素地	アルミ・鉄・ステンレス		
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	No.50、No.50B、No.100、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	10~20wt%	15~25wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	140g/m <sup>2</sup> /回	170g/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℃	20℃	30℃
	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℃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。
- 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。



# 製品説明書

## 品名 : No.903 グレー 下塗

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  
適合上塗 : オキツモ耐熱塗料10~400シリーズ  
屋内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	1kg、4kg、16kg
色調/光沢	グレー/艶消
密度(23°C)	1.28±0.08g/mL
粘度(23°C)	1000±400MPa (BM粘度計 3号ローター 60rpm)
不揮発分	59.0±2.0wt%
引火点	24°C
発火点	367°C(n-ブタノール)
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	エチルベンゼン キシレン n-ブタノール
劇物表示	—
PRTR対象物質	エチルベンゼン キシレン
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	13.0
顔料	45.0
添加剤	1.0
溶剤	41.0

### 5. 塗装基準

項目	内容		
適合素地	アルミ・鉄・ステンレス		
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	No.50、No.50B、No.100、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	10~20wt%	15~25wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	140g/m <sup>2</sup> /回	170g/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

品名 : No.15銀 2コート仕様

作成日 : 2007.05.23  
改訂日 : 2017.06.02

特徴	シリコン樹脂系塗料(溶剤型) 2コート、1液仕様
適用箇所	アルミ、鉄、ステンレスに塗装可能 300℃までの耐熱性が要求される箇所(屋内加熱設備外面等)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℃)
工場内 又は 現地	素地調整	処理方法 : プラスト、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	No.900又は No.903	No.50, 50B No.100, No.100B	10~20	140	20	16時間以上 12日以内
	上塗 (1回目)	No.15	No.50又は No.100シンナー	0~10	40	5	1時間以上 12日以内
	上塗 (2回目)	No.15	No.50又は No.100シンナー	0~10	40	5	—

### ● 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℃)
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	No.900又は No.903	No.50, 50B No.100, No.100B	15~25	170	20	16時間以上 12日以内
	上塗	No.15	No.50又は No.100シンナー	0~10	100	10	—

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

## 注意事項

- 1) 常温(20℃)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℃で20分加熱することで硬化します。

### (参考)乾燥条件

温度	5℃	20℃
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。



# 塗膜性能表

作成日:2007.10.11  
改訂日:2017.06.02

## No.15 銀 2コート仕様

### 性能表

項目		試験条件	結果
1次物性	耐屈曲性	6mmφ折り曲げ	180° 折り曲げ 異状なし
	耐カッピング性	エリクセン、20mmφ押出	8mm 異状なし
	耐おもり落下性	デュポン式、1/2R、500g落下試験	50cm 異状なし
	耐水性	常水浸漬 500Hr後、外観評価	異状なし
	耐食性	塩水噴霧48Hr後、外観評価	異状なし
2次物性	耐熱性	300°C × 24Hr加熱	異状なし
	冷熱サイクル	急加熱 → 300°Cで1時間加熱 → 急冷 → 常温で1時間 上記を1サイクルとして、10サイクル後の外観評価	異状なし

### 試験片作製条件

試験片構成	上塗(塗料/膜厚)	No.15 銀 / 10μm
	下塗(塗料/膜厚)	No.900 / 20μm
	基材(種類/処理)	普通鋼 / プラスト
	塗装方法	スプレー
	乾燥条件	常温 7日間