



製品説明書

品名 : No.505 銀

作成日:2007.08.28
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500℃
1コート仕様
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℃)	1.03±0.08g/mL
粘度(23℃)	18.5±2秒(F.C.No.4)
不揮発分	35.0±2.0wt%
引火点	18℃
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1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 n-ブタノール キシレン エチルベンゼン
劇物表示	—
PRTR対象物質	トルエン 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	200L

4. 組成

成分	配合(wt%)
シリコン系樹脂	21.0
顔料	14.0
溶剤	65.0

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	1回	1回
	標準使用量	75g/m ² /回	100g/m ² /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.505銀 1コート仕様

作成日 : 2007.08.28
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 500℃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 ² /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	No.505	No.50又は No.100シンナー	0~10	75	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 ² /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.505	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.505 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	500°C×1ヶ月加熱後の付着性/硬度 (クロスカット法/鉛筆硬度)	分類0/9H
	冷熱サイクル	急加熱 → 500°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.505 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