



オキツモ 耐熱塗料 ボーサー Neos ZRL-200 鍍下塗

作成日:2007.05.23
改訂日:2013.07.05

1. 使用用途

屋外加熱設備外面など

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	2液型
荷姿	4kg、16kg (硬化剤付き)
色相	鍍
光沢	艶消
密度(23℃)	主剤 : 1.60±0.08 g/ml 硬化剤 : 0.91±0.08 g/ml
粘度(23℃)	25±4秒(フォードカップNo. 4)
加熱残分	62.0±2.0%
引火点	主剤 : 34℃, 硬化剤 : 28℃
発火点	主剤 454℃(低沸点芳香族ナフサ) 硬化剤 367℃(n-ブタノール)
貯蔵期間	6ヶ月
危険物表示	主剤 : 第4類第2石油類 硬化剤 : 第4類第2石油類
有機溶剤区分	主剤 : 第2種有機溶剤等 硬化剤 : 第2種有機溶剤等
有害物質表示	主剤 : キシレン エチルベンゼン 硬化剤 : n-ブタノール

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. 塗装基準

項目	内容		
適応素材	鉄・ステンレス鋼板 他		
素地調整	2種ケレン以上 手工具、電動工具、又はプラストによる		
調合法	使用前に専用硬化剤を主剤100部に対し1部混合し、十分攪拌させ、均一に分散させる		
可使時間(20℃)	16時間		
使用シンナー	NeosO1シンナー		
塗装方法	塗装方法	刷毛塗り	エアレス塗装
	希釈率	0~10wt%	10~20wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	170g/m ² /回	190g/m ² /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)		

乾燥時間	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

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ください。

4. 使用上の注意点

- 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ください。
- 被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装してください。
- 下記のような場合の塗装は避けてください。
 - 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。
- 常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で硬化します。
- 稼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。
- 調合した塗料は、可使時間以内に使用してください。
- 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(MSDS)を御参照ください。



オキツモ 耐熱塗料 ボーサー Neos ZSL-200 グレー

作成日:2007.05.23
改訂日:2013.07.09

1. 使用用途

屋外加熱設備外面など

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	2液型
荷姿	4kg、16kg (硬化剤付き)
色相	グレー
光沢	艶消
密度(23℃)	主剤 : 1.62±0.08 g/ml 硬化剤 : 0.91±0.08g/ml
粘度(23℃)	24±4秒(フォードカップNo. 4)
加熱残分	63.5±2.0%
引火点	主剤 : 39℃, 硬化剤 : 28℃
発火点	主剤 288℃(ミネラルスピリット) 硬化剤 367℃(n-ブタノール)
貯蔵期間	6ヶ月
危険物表示	主剤 : 第4類第2石油類 硬化剤 : 第4類第2石油類
有機溶剤区分	主剤 : 第2種有機溶剤等 硬化剤 : 第2種有機溶剤等
有害物質表示	主剤 : キシレン エチルベンゼン 硬化剤 : n-ブタノール

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. 塗装基準

項目	内容	
調合法	使用前に専用硬化剤を主剤100部に対し1部混合し、十分攪拌させ、均一に分散させる	
可使時間(20℃)	16時間	
使用シンナー	NeosO1シンナー	
塗装方法	塗装方法	刷毛塗り / エアレス塗装
	希釈率	0~10wt% / 10~20wt%
	塗装回数	1回 / 1回
	標準使用量	170g/m ² / 190g/m ²
	標準膜厚(Dry)	20μ m
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)	

乾燥時間	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

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ください。

4. 使用上の注意点

- 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ください。
- 被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装してください。
- 下記のような場合の塗装は避けてください。
 - 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。
- 常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で硬化します。
- 稼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。
- 調合した塗料は、可使時間以内に使用してください。
- 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(MSDS)を御参照ください。



オキツモ 耐熱塗料 ボーサー Neos S-200 シルバー

作成日: 2007.05.23
改訂日: 2013.07.05

1. 使用用途

屋外加熱設備外面など

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	3kg、16kg
色相	シルバー
光沢	艶消
密度(23℃)	0.95±0.08 g/ml
粘度(23℃)	18±2秒(フォードカップNo. 4)
加熱残分	35.0±2.0%
引火点	27℃
発火点	288℃(ミネラルスピリット)
貯蔵期間	6ヶ月
危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物質表示	キシレン エチルベンゼン ホルムアルデヒド

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. 塗装基準

項目	内容		
調合法	使用前に十分攪拌し、均一に分散させる		
可使時間(20℃)	—		
使用シンナー	Neos02シンナー		
塗装方法	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	85g/m ² /回	95g/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)		

乾燥時間	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

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。

4. 使用上の注意点

- 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する。
- 被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装すること。
- 下記のような場合の塗装は避けること。
 - 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。
- 常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で硬化します。
- 稼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、密閉して貯蔵すること。
- 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(MSDS)を御参照下さい。



成分性能表

作成日:2007.05.23
改訂日:2012.11.22

1. 製品名	ボ一セ一Neos ZRL-200 錆 下塗
2. 規 格	オキツモ株式会社 社内規格

	成 分	配 合 割 合
3. 組成	【主剤】 シリコーン系樹脂	9.0
	顔料	52.0
	添加剤	1.0
	溶剤	38.0
	合 計	100.0 (wt%)
3. 組成	【硬化剤】 シラン系硬化剤	30.0
	溶剤	70.0
	合 計	100.0 (wt%)

4. 試験成績				
試 験 項 目		試験成績	規 格	判 定 基 準
容器の中 の状態	主 剤	合 格	JIS K5600-1-1 容器の中の状態 による	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて 一樣になること
	硬化剤	合 格		
加熱残分		合 格	JIS K5601-1-2 加熱残分(180℃×40分)	62.0±2.0%
乾燥時間 (半硬化)		合 格	社内規格 (20℃)	1時間以内
塗膜の外観		合 格	社内規格	標準見本板と比較して著しい 差異のないこと
耐熱性		合 格	社内規格 (200℃×3Hr)	膨れ・剥がれのない事



成分性能表

作成日:2007.05.23

改訂日:2012.11.22

1. 製品名	ポーセーNeos ZSL-200 グレー
2. 規格	オキツモ株式会社 社内規格

3. 組成	成 分	配 合 割 合
	【主剤】 シリコン系樹脂 顔料 添加剤 溶剤	
	合 計	100.0 (wt%)
	【硬化剤】 シラン系硬化剤 溶剤	30.0 70.0
	合 計	100.0 (wt%)

4. 試験成績				
試 験 項 目		試 験 成 績	規 格	判 定 基 準
容器の中 の状態	主 剤	合 格	JIS K5600-1-1 容器の中の状態 による	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて 一樣になること
	硬化剤	合 格		
加熱残分		合 格	JIS K5601-1-2 加熱残分(180℃×40分)	63.5±2.0%
乾燥時間 (半硬化)		合 格	社内規格 (20℃)	1時間以内
塗膜の外観		合 格	社内規格	標準見本板と比較して著しい 差異のないこと
耐熱性		合 格	社内規格 (200℃×3Hr)	膨れ・剥がれのない事



成分性能表

作成日:2007.05.23
改訂日:2012.11.22

1. 製品名	ボーサーNeos S-200 シルバー
2. 規格	オキツモ社内規格

3. 組成	成 分	配 合 割 合
	シリコン系樹脂	16.0
顔料	18.0	
添加剤	1.0	
溶剤	65.0	
	合 計	100.0(wt%)

4. 試験成績			
試験項目	試験成績	規 格	判 定 基 準
容器の中の状態	合 格	JIS K5600-1-1 容器の中の状態 による	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて 一樣になること
加熱残分	合 格	JIS K5601-1-2 加熱残分(180℃×40分)	35.0±2.0%
乾燥時間 (半硬化)	合 格	社内規格 (20℃)	1時間以内
塗膜の外観	合 格	社内規格	標準見本板と比較して著しい 差異のないこと
耐熱性	合 格	社内規格 (200℃×3Hr)	膨れ・剥がれのない事



施工仕様書

作成日: 2007.5.23
改訂日: 2012.11.22

オキツモ 耐熱塗料(200℃用) ポーセー Neos 長期曝露仕様

●刷毛塗り

工程	商品名	調合 主剤:硬化剤 [可使時間]	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20℃)	
1	適応基材	鉄、ステンレス鋼板 他						
2	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)						
3	下塗	ポーセーNeos ZRL-200 錆下塗	100:1 [16時間]	Neos01 シンナー	0~10	170	20	3時間以上 7日以内
4	中塗	ポーセーNeos ZSL-200 グレー	100:1 [16時間]	Neos01 シンナー	0~10	170	20	1時間以上 6ヶ月以内
5	上塗	ポーセーNeos S-200 シルバー	—	Neos02 シンナー	0~10	85	10	—

●エアレス塗装

工程	商品名	調合 主剤:硬化剤 [可使時間]	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔	
1	適応基材	鉄、ステンレス鋼板 他						
2	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)						
3	下塗	ポーセーNeos ZRL-200 錆下塗	100:1 [16時間]	Neos01 シンナー	10~20	190	20	3時間以上 7日以内
4	中塗	ポーセーNeos ZSL-200 グレー	100:1 [16時間]	Neos01 シンナー	10~20	190	20	1時間以上 6ヶ月以内
5	上塗	ポーセーNeos S-200 シルバー	—	Neos02 シンナー	0~10	95	10	—

【乾燥】

常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で完全硬化します。



塗膜性能表

作成日:2011.11.1
改訂日:2012.11.22

**オキツモ屋外用耐熱塗料
ボーサーNeos 長期暴露仕様
ZRL(錆)+ZSL(グレー)+S(シルバー)**

項目	方法	結果					
		塗膜構成	下塗	ZRL-200	ZRL-300	ZRL-400	ZRL-600
			中塗	ZSL-200	ZSL-300	ZSL-400	ZSL-600
			上塗	S-200	S-300	S-400	S-600
硬度	鉛筆硬度(200℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		3H	3H	2H	2H	
	鉛筆硬度(300℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		-	3H	3H	3H	
	鉛筆硬度(400℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		-	-	3H	3H	
	鉛筆硬度(600℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		-	-	-	3H	
耐熱密着性	200℃×16Hr加熱後、碁盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6による		分類0 (100/100)	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)	
	300℃×16Hr加熱後、碁盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6による		-	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)	
	400℃×16Hr加熱後、碁盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6による		-	-	分類0 (100/100)	分類0 (100/100)	
	600℃×16Hr加熱後、碁盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6による		-	-	-	分類0 (100/100)	
耐熱耐食性	200℃×16Hr加熱後、塩水噴霧試験48Hr(クロスカット有) JIS K5600-7-1による		○ (異常なし)	○ (異常なし)	○ (異常なし)	○ (異常なし)	
	300℃×16Hr加熱後、塩水噴霧試験48Hr(クロスカット有) JIS K5600-7-1による		-	○ (異常なし)	○ (異常なし)	○ (異常なし)	
	400℃×16Hr加熱後、塩水噴霧試験48Hr(クロスカット有) JIS K5600-7-1による		-	-	○ (異常なし)	○ (異常なし)	
	600℃×16Hr加熱後、塩水噴霧試験48Hr(クロスカット有) JIS K5600-7-1による		-	-	-	○ (異常なし)	

(1999年度 JIS規格による)

試験片作成条件

塗料	下塗:ZRL	中塗:ZSL	上塗:S
素材	鉄		
前処理	ブラスト処理		
塗装方法	エアースプレー		
乾燥条件	常温1Hr	常温1Hr	常温24Hr
膜厚(Dry)	20μ m	20μ m	10μ m