



製品説明書

品名：ボーセーNeos ZR 錆 下塗

作成日：2007.05.23
改訂日：2020.08.28

1. 特徴

シリコーン樹脂系塗料(溶剤型)
耐熱温度600℃
適合上塗：ボーセーNeos Sシリーズ、NCLシリーズ
屋外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	4kg、16kg
色調／光沢	錆／艶消
密度(23℃)	1.60±0.08g/mL
粘度(23℃)	25±4秒(F.C. No.4)
不揮発分	62.0±2.0wt%
引火点	34℃
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分	第2種有機溶剤等
労安法上の表示有害物	キシレン エチルベンゼン
劇物表示	—
PRTR対象物質	キシレン エチルベンゼン
消防法上の指定数量	1000L

4. 組成

成分	配合(wt%)
シリコーン系樹脂	9.0
顔料	52.0
添加剤	1.0
溶剤	38.0

5. 塗装基準

項目		内容	
適合素地		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		Neos01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%	10～20wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	170g/㎡/回	190g/㎡/回
	標準膜厚(Dry)	20 μ 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)を御参照ください。
- 本塗料は一般工業用途向けに供給しており医療用途への使用に適した設計や製造はしておりません。従いまして医療用途へのご使用については適性や安全性の十分な評価、医療専門家の見解や法的規制に基づきご判断いただく必要があります。



製品説明書

品名：ボーサーNeos ZS グレー 下塗

作成日：2007.05.23
改訂日：2020.08.28

1. 特徴

シリコーン樹脂系塗料(溶剤型)
耐熱温度600℃
適合上塗：ボーサーNeos Sシリーズ、NCLシリーズ
屋外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	4kg、16kg
色調／光沢	グレー／艶消
密度(23℃)	1.65±0.08g/mL
粘度(23℃)	24±4秒(F.C. No.4)
不揮発分	63.5±2.0wt%
引火点	39℃
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)
労働安全衛生法上の 有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
労安法上の 表示有害物	キシレン エチルベンゼン
劇物表示	—
PRTR 対象物質	キシレン エチルベンゼン
消防法上の 指定数量	1000L

4. 組成

成分	配合(wt%)
シリコーン系樹脂	9.0
顔料	53.0
添加剤	1.0
溶剤	37.0

5. 塗装基準

項目		内容	
適合素地		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		Neos01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%	10～20wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	170g/㎡/回	190g/㎡/回
	標準膜厚(Dry)	20 μ 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 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)を御参照ください。
- 本塗料は一般工業用途向けに供給しており医療用途への使用に適した設計や製造はしておりません。従いまして医療用途へのご使用については適性や安全性の十分な評価、医療専門家の見解や法的規制に基づきご判断いただく必要があります。



オキツモ 耐熱塗料 ボーサー Neos NCL-200 黒

作成日: 2007.05.23
改訂日: 2020.08.28

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	黒
光沢	艶消
密度（23℃）	主剤 : 1.29±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	46.0±2.0%
引火点	主剤: 31℃, 硬化剤: 28℃
発火点	主剤 480℃（トルエン） 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 トルエン 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、色調等によ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2部混合し、十分攪拌させ、均一に分散させる	
可使時間(20℃)		24時間	
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%	10～20wt%
	塗装回数	2回	1回
	標準使用量	140g/m ² /回	320g/m ² /回
	標準膜厚(Dry)	30 μm	
エアレス塗装条件例		ノズルNo: 16C09(旭サナック) 圧力: 6～8MPa(2次圧)	

乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	2時間	1時間	1時間
	半硬化	3時間	2時間	2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。
- 調合した塗料は、可使時間以内に使用すること。
- 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(SDS)を御参照ください。
- 本塗料は一般工業用途向けに供給しており医療用途への使用に適した設計や製造はしていません。従いまして医療用途へのご使用については適性や安全性の十分な評価、医療専門家の見解や法的規制に基づきご判断いただく必要があります。



施 工 仕 様 書

作成日: 2007.5.23
改訂日: 2012.11.20

オキツモ 耐熱塗料(200℃用) ボーサー Neos カラー仕様

●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	ボーサーNeos ZR 錆 下塗	—	Neos01 シンナー	0～10	170	20	1時間以上 7日以内
4	上塗 (1回目)	ボーサーNeos NCL-200 黒	100:2 [24時間]	Neos02 シンナー	0～10	140	15	2時間以上 7日以内
5	上塗 (2回目)	ボーサーNeos NCL-200 黒	100:2 [24時間]	Neos02 シンナー	0～10	140	15	—

●エアレス塗装

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(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	ボーサーNeos ZR 錆 下塗	—	Neos01 シンナー	10～20	190	20	1時間以上 7日以内
4	上塗	ボーサーNeos NCL-200 黒	100:2 [24時間]	Neos02 シンナー	10～20	320	30	—

【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。



施 工 仕 様 書

作成日: 2007.5.23
改訂日: 2012.11.20

オキツモ 耐熱塗料(200℃用) ボーサー Neos カラー仕様

●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	ボーサーNeos ZS グレー 下塗	—	Neos01 シンナー	0～10	170	20	1時間以上 7日以内
4	上塗 (1回目)	ボーサーNeos NCL-200 黒	100:2 [24時間]	Neos02 シンナー	0～10	140	15	2時間以上 7日以内
5	上塗 (2回目)	ボーサーNeos NCL-200 黒	100:2 [24時間]	Neos02 シンナー	0～10	140	15	—

●エアレス塗装

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(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	ボーサーNeos ZS グレー 下塗	—	Neos01 シンナー	10～20	190	20	1時間以上 7日以内
4	上塗	ボーサーNeos NCL-200 黒	100:2 [24時間]	Neos02 シンナー	10～20	320	30	—

【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。



成分性能表

作成日: 2007.5.23

改訂日:

2012.11.22

1. 製品名	ボーサーNeos ZR 錆 下塗
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	9. 0
	顔料	52. 0
	添加剤	1. 0
	溶剤	38. 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 一樣になること
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 (600℃×3Hr)	膨れ・剥がれの無い事



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 ZS グレー 下塗
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	9. 0
	顔料	53. 0
	添加剤	1. 5
	溶剤	37. 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)	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 (600℃×3Hr)	膨れ・剥がれの無い事



成分性能表

作成日:2007.05.23
改訂日:2012.11.22

1. 製品名	ボーセーNeos NCL-200 黒
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 溶剤	12.0 34.0 54.0
	合 計	100.0 (wt%)
	【硬化剤】 アミン系硬化剤 溶剤	40.0 60.0
	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 【主剤】		合 格	JIS K5601-1-2 加熱残分(180℃×40分)	46.0±2.0%
乾燥時間 (半硬化)		合 格	社内規格 (20℃)	2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・剥がれの無い事



塗膜性能表

作成日:2011.11.10
改訂日:2012.11.22

**オキツモ屋外用耐熱塗料
ボーセーNeos カラー仕様
ボーセーNeos ZR(錆) + ボーセーNeos NCL系**

項目	方法	結果			
		塗膜 構成	下塗 上塗	ボーセーNeos ZR(錆)	
				NCL-200	NCL-400
硬度	鉛筆硬度(200℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による			H	H
	鉛筆硬度(400℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による			-	H
耐熱密着性	200℃×16Hr加熱後、基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)
	400℃×16Hr加熱後、基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)
	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)

(1999年度 JIS規格による)

試験片作成条件

塗料	下塗: ボーセーNeos ZR(錆)	上塗: ボーセーNeos NCL-200B(黒) ボーセーNeos NCL-400B(黒)
素材	鉄	
前処理	ブラスト処理	
調合	-	主剤:硬化剤=100:2(wt%)
塗装方法	エアースプレー	
乾燥条件	常温1Hr	常温24Hr
膜厚(Dry)	20μ m	30μ m



塗膜性能表

作成日:2011.11.10
改訂日:2012.11.22

**オキツモ屋外用耐熱塗料
ボーサーNeos カラー仕様
ボーサーNeos ZS(グレー) + ボーサーNeos NCL系**

項目	方法	塗膜 構成	結果	
			下塗	上塗
			ボーサーNeos ZS(グレー)	
			NCL-200	NCL-400
硬度	鉛筆硬度(200℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		H	H
	鉛筆硬度(400℃×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		-	H
耐熱密着性	200℃×16Hr加熱後、基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)
	400℃×16Hr加熱後、基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)
	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)

(1999年度 JIS規格による)

試験片作成条件

塗料	下塗: ボーサーNeos ZS(グレー)	上塗: ボーサーNeos NCL-200B(黒) ボーサーNeos NCL-400B(黒)
素材	鉄	
前処理	ブラスト処理	
調合	-	主剤:硬化剤=100:2(wt%)
塗装方法	エアースプレー	
乾燥条件	常温1Hr	常温24Hr
膜厚(Dry)	20μm	30μm