



製品説明書

品名：ボ一セ一Neos ZRL-200 錆下塗

作成日：2007.05.23
改訂日：2020.08.28

1. 特徴

シリコン樹脂系塗料(溶剤型)
耐熱温度200℃
屋外加熱設備外面向け1次下塗、重防食
適合2次下塗：ボ一セ一Neos ZSL-200

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	2液型
荷姿	4kg、16kgセット
色調/光沢	錆/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(F.C. No.4)
不揮発分	62.0±2.0wt%
引火点	主剤: 34℃ 硬化剤: 27℃
発火点	主剤: 282℃(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

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	主剤: 第4類第2石油類(非水溶性) 硬化剤: 第4類第2石油類(非水溶性)
労安法上の有機溶剤区分	主剤: 第2種有機溶剤等 硬化剤: 第2種有機溶剤等
労安法上の表示有害物	主剤: キシレン エチルベンゼン 硬化剤: n-ブタノール、メタノール
劇物表示	—
PRTR対象物質	主剤: キシレン エチルベンゼン 硬化剤: —
消防法上の指定数量	主剤: 1000L 硬化剤: 1000L

4. 組成

	成分	配合(wt%)
主剤	シリコン系樹脂	9.0
	顔料	52.0
	添加剤	1.0
	溶剤	38.0
硬化剤	シラン系硬化剤	30.0
	溶剤	70.0

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	主剤: 硬化剤=100:1(wt%) 使用前に十分に攪拌し、均一に分散させる		
可使用時間	16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/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。



製品説明書

品名：ボーサーNeos ZSL-200 グレー

作成日：2007.05.23
改訂日：2020.08.28

1. 特徴

シリコン樹脂系塗料(溶剤型)
耐熱温度200℃
屋外加熱設備外面向け2次下塗、最大塗装間隔6ヶ月の長期曝露に対応
適合1次下塗：ボーサーNeos ZRL-200
適合上塗：ボーサーNeos S-200

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	2液型
荷姿	4kg、16kgセット
色調/光沢	グレー/艶消
密度 (23℃)	主剤: 1.65±0.08 g/mL 硬化剤: 0.91±0.08 g/mL
粘度 (23℃)	24±4秒 (F.C. No.4)
不揮発分	63.5±2.0wt%
引火点	主剤: 39℃ 硬化剤: 27℃
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

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	主剤: 第4類第2石油類 (非水溶性) 硬化剤: 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	主剤: 第2種有機溶剤等 硬化剤: 第2種有機溶剤等
労安法上の表示有害物	主剤: キシレン エチルベンゼン 硬化剤: n-ブタノール、メタノール
劇物表示	—
PRTR対象物質	主剤: キシレン エチルベンゼン 硬化剤: —
消防法上の指定数量	主剤: 1000L 硬化剤: 1000L

4. 組成

	成分	配合 (wt%)
主剤	シリコン系樹脂	9.0
	顔料	53.0
	添加剤	1.0
	溶剤	37.0
硬化剤	シラン系硬化剤	30.0
	溶剤	70.0

5. 塗装基準

項目	内容		
適合素地	—		
素地調整	—		
調合法	主剤: 硬化剤 = 100:1 (wt%) 使用前に十分に攪拌し、均一に分散させる		
可使用時間	16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/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。



製品説明書

品名 : ポーセーNeos G-200 グリーン

作成日 : 2007.05.23
改訂日 : 2020.08.28

1. 特徴

シリコン樹脂系塗料(溶剤型)
耐熱温度200°C
屋外加熱設備外面向け中塗
適合下塗 : ポーセーNeos ZSL-200
適合上塗 : ポーセーNeos S-200

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	4kg、16kg
色調/光沢	グリーン/艶消
密度(23°C)	1.65±0.08g/mL
粘度(23°C)	24±4秒(F.C. No.4)
不揮発分	63.0±2.0wt%
引火点	34°C
発火点	288°C(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 コバルト及びその他無機化合物
劇物表示	—
PRTR対象物質	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	1000L

4. 組成

成分	配合(wt%)
シリコン系樹脂	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	—	
素地調整	—	
調合法	使用前に十分に攪拌し、均一に分散させる	
可使用時間	—	
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/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。



製品説明書

品名 : ポーセーNeos S-200 シルバー

作成日 : 2007.05.23
改訂日 : 2020.08.28

1. 特徴

シリコン樹脂系塗料(溶剤型)
耐熱温度200°C
適合下塗 : ポーセーNeos ZR、ZS、ZSL-200、G-200
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	3kg、16kg
色調/光沢	シルバー/艶消
密度(23°C)	0.95±0.08g/mL
粘度(23°C)	18±2秒(F.C. No.4)
不揮発分	35.0±2.0wt%
引火点	27°C
発火点	288°C(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 ホルムアルデヒド
劇物表示	—
PRTR対象物質	キシレン 1,2,4-トリメチルベンゼン エチルベンゼン 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	16.0
顔料	18.0
添加剤	1.0
溶剤	65.0

5. 塗装基準

項目	内容		
適合素地	—		
素地調整	—		
調合法	使用前に十分に攪拌し、均一に分散させる		
可使用時間	—		
使用シンナー	Neos02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	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

okitsumo

品名：ホーセーNeos重防食仕様(200℃用)

20905

特徴	シリコン樹脂系塗料(溶剤型) 4コート仕様
適用箇所	鉄、ステンレス鋼板等に塗装可能 200℃までの耐熱性及び塩害等への腐食対策が要求される箇所(沿岸地域設備外面等)に適用
仕上色調	シルバー(艶消)

● 刷毛塗り

施工区分	工程	塗料の調合			標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20℃)
		商品名 調合	希釈剤	希釈率 (wt%)			
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1	ZRL-200 主：硬=100:1 (可使時間 16Hr)	Neos01 シンナー	0~10	170	20	3時間以上 7日以内
	下塗2	ZSL-200 主：硬=100:1 (可使時間 16Hr)	Neos01 シンナー	0~10	170	20	3時間以上 7日以内
	中塗	Neos G-200 —	Neos01 シンナー	0~10	170	20	1時間以上 6ヶ月以内
	上塗	Neos S-200 —	Neos02 シンナー	0~10	85	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)					
	下塗1	ZRL-200 主：硬=100:1 (可使時間 16Hr)	Neos01 シンナー	10~20	190	20	3時間以上 7日以内
	下塗2	ZSL-200 主：硬=100:1 (可使時間 16Hr)	Neos01 シンナー	10~20	190	20	3時間以上 7日以内
	中塗	Neos G-200 —	Neos01 シンナー	10~20	190	20	1時間以上 6ヶ月以内
	上塗	Neos S-200 —	Neos02 シンナー	0~10	95	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

20905

**オキツモ屋外用耐熱塗料
ポーサーNeos 重防食仕様
ZRL(鎳)+ZSL(グレー)+G(グリーン)+S(シルバー)**

項目	方法	塗膜構成	結果			
			下塗1	ZRL-200	ZRL-300	ZRL-400
		下塗2	ZSL-200	ZSL-300	ZSL-400	ZSL-600
		中塗	G-200	G-300	G-400	G-600
		上塗	S-200	S-300	S-400	S-600
硬度	鉛筆硬度(200°C×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		4H	4H	2H	2H
	鉛筆硬度(300°C×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		-	4H	3H	3H
	鉛筆硬度(400°C×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		-	-	3H	3H
	鉛筆硬度(600°C×16Hr加熱後) JIS K5600-5-4による		-	-	-	3H
耐熱密着性	200°C×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 (25/25)	分類0 (25/25)	分類0 (25/25)	分類0 (25/25)
	300°C×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 (25/25)	分類0 (25/25)	分類0 (25/25)
	400°C×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 (25/25)	分類0 (25/25)
	600°C×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 (25/25)
耐熱耐食性	200°C×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°C×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°C×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°C×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1:ZRL	下塗2:ZSL	中塗:G	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3Hr	常温3Hr	常温1Hr	常温24Hr
膜厚(Dry)	20 μm	20 μm	20 μm	10 μm