

# 塗 装 仕 様 書

P1/2-B1

仕 1-CE100C-005

## オキツモセラミックス塗料 セラノ CE-100C(クリアー)

耐熱性	250℃	乾燥	焼付	構成	1コート
色調	クリアー	艶	艶有	容姿	1液型

**特 長** 耐候性、耐カーボン汚染性、耐マジック汚染性に優れる。

**適応素材** アルミ、ステンレス 等

### 塗装仕様

前 処 理	脱脂処理
塗 装 方 法	エアースプレー
希 釈 剤	50、100シンナー
希 釈 率	30～60wt%
標 準 膜 厚 (Dry)	1～3μm
塗 装 回 数	1回
予 備 乾 燥	80℃×10分
焼 成	180℃×20分

#### 【注意事項】

- A: 素材表面に付着している粉塵及び油脂は、圧搾空気と溶剤脱脂やアルカリ脱脂によって取り除き塗料を塗布してください。
- B: 本塗料は空気中の湿度により硬化する性質があります。  
塗料使用時は開放を避けてご使用ください。

**荷 姿** 800g、3Kg、16Kg

**塗装時における注意事項**

- [ 塗装環境 ] ・通気性の悪い環境下での使用は避けてください。
- [ 前処理 ] ・素材表面の油分、水分、汚れは溶剤脱脂やブラストにより十分に除去してください。  
・ブラスト処理を行うことによって更に密着性が向上します。  
・前処理を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装をしてください。
- [ 塗料調整 ] ・耐熱塗料は比較的顔料が沈殿しやすいため、使用前には十分な攪拌が必要です。  
攪拌が不十分な場合は剥離や光沢異常の原因となります。ただし、色調がクリアーの塗料については顔料沈殿が発生しないため、軽度の攪拌で支障ありません。  
・希釈には必ず指定の希釈剤を使用してください。  
・他塗料の混入は避けてください。また、塗料中に水、油などの異物が混入すると塗膜異常の原因となります。  
・塗装前には100～160メッシュ程度のステンレス製金網で濾過してから使用してください。
- [ 塗 装 ] ・加熱されている状態の素材には塗装しないでください。  
・ペイントタンク中の塗料は、自動攪拌機で攪拌を行いながら塗装してください。  
・膜厚は指定された範囲内になるように管理してください。過剰膜厚で塗装された場合、加熱後、塗膜のフクレが生じる場合があります。
- [ 乾 燥 ] ・指定された条件で乾燥してください。乾燥不良の場合、硬度不足などの性能不良が起こることがあります。  
・焼付乾燥時に有機ガスが発生しますので換気、排気を十分に行ってください。
- [ そ の 他 ] ・塗膜が熱により軟化を起こす場合がありますので、塗膜に熱いものを乗せたりするときは注意してください。
- [ 廃 棄 ] ・塗料の使用残や廃液の処理は専門業者に依頼し、廃棄する場合は国や地方自治体の法規に従ってください。
- [ 取扱い注意 ] ・可燃性の有機溶剤を使用しているため、火気のある所では使用しないでください。  
・皮膚や粘膜、特に眼などには刺激性があるため、接触しないよう十分注意してください。接触した場合は多量の水で洗浄してください。  
・詳細な内容については、製品ごとの安全データシート(SDS)をご参照ください。  
・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頂く必要があります。

# 塗膜性能表

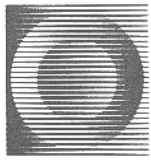
性1-CE100C-001

**オキツモセラミックス塗料**  
**セラノ CE-100C(クリアー)**

項目	方法	結果
密着性	セロテープによるテーパーリング	異常なし
耐食性	塩水噴霧試験 16 時間	異常なし
耐熱性	250 /16 時間加熱後密着性	異常なし
耐酸性	5%硫酸水溶液滴下、常温 24 時間放置	異常なし
耐アルカリ性	5%炭酸ナトリウム水溶液滴下、常温 24 時間放置	異常なし
耐洗剤性	中性洗剤原液、常温 8 時間浸漬	異常なし
耐マジック性	油性マジック塗布1時間後に、エタノールにて拭き取る	拭き取れる
耐汚染性	汚染物(醤油:砂糖:サラダ油 = 1:1:1) を滴下し、250 /10 分加熱	こびりつきなし

試験片作製条件

塗料	セラノ CE-100C(クリアー)
素材	アルミ(A5052)
前処理	溶剤脱脂
塗装	エアースプレー
乾燥	80 × 10 分
焼成	180 × 20 分
膜厚	1-2 μm



okitsumo

technical  
information

## 塗 装 仕 様 書

20606

P1/2-B15

塗仕 2-CE300 系+CE100C-002

オキツモセラミックス塗料  
CE-300 系 + CE-100C

耐熱性	300℃	乾燥	焼付	構成	2コート
色調	(下塗) 調色 (上塗) クリアー	容姿	(下塗) 1液型 (上塗) 1液型		

**特 長** 硬度、耐摩耗性、耐汚染性に優れています。

**適用素材** アルミニウム、SUS430 等

**用 途** 加熱部品、厨房機器

**塗装仕様**

		下塗	上塗
		CE-300 系	CE-100C
前 処 理		ブラスト処理 (アルミナ #60~100 )	
塗 装 方 法		エアースプレー、静電塗装 (※1)	
希 釈 剤 <sup>(※2)</sup>	スプレー	6950Tシンナー等	100B 又は 500B シンナー等
	静電塗装	6950Tシンナー等	100B 又は 500B シンナー等
希 釈 率	スプレー	0~20wt%	0~30wt%
	静電塗装	0~20wt%	0~30wt%
標 準 膜 厚 (Dry)		15~30 μm	1~3 μm
塗 装 回 数		1 回	1 回
塗 装 工 程		下塗塗装 → 80~100℃ × 10 分乾燥 → 室温冷却 → 上塗塗装 → 80~100℃ × 10 分乾燥 → 180℃ × 20 分焼成	

(※1) 使用前には必ず攪拌し、再分散させてください。

(※2) 希釈は当社指定シンナーで行って下さい。

※ブラスト処理は金属光沢がなくなるまで行って下さい。

\* 補修を行う場合は、ブラストにて塗膜を完全に落としてから再塗装し、焼付乾燥してください。

### 塗装時における注意事項

- [ 塗装環境 ] ・通気性の悪い環境下での使用は避けてください。
- [ 前 処 理 ] ・素材表面の油分、水分、汚れは脱脂処理により十分に除去してください。  
・前処理を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装をしてください。  
・ブラスト処理は金属光沢が消えるまで行ってください。
- [ 塗料調整 ] ・耐熱塗料は比較的顔料が沈殿しやすいため、使用前には十分な攪拌が必要です。攪拌が不十分な場合は剥離や光沢異常の原因となります。ただし、色調がクリアーの塗料については顔料沈殿が発生しないため、軽度の攪拌で支障ありません。  
・希釈には必ず指定の希釈剤を使用してください。  
・他塗料の混入は避けてください。また、塗料中に水、油などの異物が混入すると塗膜異常の原因となります。  
・塗装前には100～200メッシュ程度のステンレス製金網で濾過してから使用してください。  
・本塗料は空気中の湿気により硬化する性質があります。ペイントタンクに入れる塗料は必要以上に入れず、その日のうちに使い切ってください。使用後は蓋のついた容器に戻し、密閉状態にして保管して下さい。
- [ 塗 装 ] ・必要に応じて、あらかじめ素材を加温(50～80℃)した状態にて塗装を行って下さい。  
・ペイントタンク中の塗料は、自動攪拌機で攪拌を行いながら塗装してください。  
・膜厚は指定された範囲内になるように管理してください。過剰膜厚で塗装された場合、加熱後、塗膜のフクレが生じる場合があります。
- [ 乾 燥 ] ・指定された条件で乾燥してください。乾燥不良の場合、硬度不足などの性能不良が起こることがあります。  
・焼付乾燥時に有機ガスが発生しますので換気、排気を十分に行ってください。
- [ 廃 棄 ] ・塗料の使用残や廃液の処理は専門業者に依頼し、廃棄する場合は国や地方自治体の法規に従ってください。
- [ 取扱い注意 ] ・可燃性の有機溶剤を使用しているため、火気のある所では使用しないでください。  
・皮膚や粘膜、特に眼などには刺激性があるため、接触しないよう十分注意してください。接触した場合は多量の水で洗浄してください。  
・詳細な内容については、製品ごとの安全データシート(SDS)をご参照ください。  
・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頂く必要があります。

# 塗膜性能表

20606  
性 2-CE300 系+CE100C-002

## オキツモセラミックス塗料 CE-300 系 + CE-100C

項目	方法		結果
硬度	鉛筆硬度(破壊硬度)		5H
密着性	ゴハン目セロテープ剥離		100/100
耐衝撃性	デュポン式 1/2inch × 500g × 50cm		異常なし
耐食性	塩水噴霧試験 72 時間(クロスカット有り)		クロスカット片側 2 mm 異常なし
耐熱密着性	各温度 100 時間加熱後、 密着性試験	200°C	100/100
		300°C	100/100
耐水性	水道水に 30 日浸漬後、密着性試験		100/100
耐沸騰水性	90°C以上沸騰水 3 時間浸漬後、密着性試験		100/100
耐酸性	5%硫酸水溶液滴下、24 時間放置		異常なし
耐溶剤性	アセトン、エタノールラビング試験、100 往復		異常なし
耐摩耗性	スコッチブライトを塗膜面に垂直にあて、500g荷重で 50 回摩耗する		素地露出なし
耐汚染性	塗膜に醤油、サラダ油を滴下して、200°C/1 時間 加熱後、洗剤を含ませたスポンジで洗浄		異常なし

※ 上記スペックは様々な因子により左右される可能性があります。(素材 等)

※ 貴社にて事前に製品への適合性を御判断頂いたうえでの御使用を御願い致します。

### 試験片作製条件

項目	下塗	上塗
塗料	CE-300 系	CE-100C
素材	アルミニウム	
前処理	ブラスト処理	
塗装	エアースプレー	
乾燥	80°C × 10 分	80°C × 10 分
焼成	180°C × 20 分	
膜厚	15-20 μm	1-3 μm