



塗装仕様書

technical
information

20109

P1/2-A1

仕 1-504-006

オキツモ耐熱塗料 No.504

耐熱性	500°C	乾燥	常温	構成	1コート
色調	グリーン	艶	半艶	容姿	1液型

特長 常温から500°Cに急上昇する温度条件で最も安定した性能を保ちます。
500°Cの高温域でも高級感のある外観を保ちます。

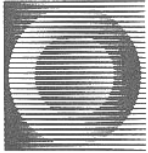
適用素材 アルミ、鉄、ステンレス

用途 屋内加熱設備外面 など

塗装仕様

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	
塗装方法	ハケ、スプレー	
希釈剤	No.50、No.100シンナー	
希釈率	ハケ	0 ~ 10wt%
	スプレー	10 ~ 20wt%
標準膜厚 (Dry)	30 μ m	
塗装回数	ハケ	1回
	スプレー	1回
標準使用量	ハケ	150g/m ² /回
	スプレー	190g/m ² /回
乾燥	常温 (半硬化)	

- ・外気温により標準使用量は、変動する可能性があります。
- ・塗装後の塗膜は指触乾燥程度で完全硬化には至っていません。
(目安として 180°C程度の熱が 20~30 分以上かからないと完全硬化には至りません)
- ・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。
- ・希釈剤は目安として、20°C未満の場合は No.50 シンナー、20°C以上の場合は No.100 シンナーをお使い下さい。

**塗装時における注意事項**

- [塗装環境] ・以下の条件の時は塗装しないでください。
①降雨・降雪が予想されるとき ②外気温が5℃以下のとき、露点との差が3℃以内
③相対湿度が85%以上 ④強風するとき
・通気性の悪い環境下での使用は避けてください。
- [素地調整] ・素材表面に旧塗膜、錆、汚れが付着している場合は、ブラスト、サンダー、グラインダー、ワイヤーブラシ、サンドペーパーなどで除去してください。
(1種ケレン) ブラスト法により、旧塗膜、錆、汚れを完全に落とし、灰白色に仕上げてください。
(2種ケレン) 旧塗膜、錆、汚れを素地が見えるまで除去してください。健全な塗膜が存在している場合は、表面あらしを行ってください。
・素地調整により生じた塵埃、鉄粉などを被塗面からエアブロー、ハケ、ウエスなどで除去してください。
・素地調整を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装してください。
・結露面には、塗装しないでください。
・素地調整の良否は塗膜性能(密着性・耐食性・耐熱性)に大きく影響します。
- [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] ・加熱されている状態の素材には塗装しないでください。
・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。
・あらかじめ乾燥させた塗装物でも残留シンナーなどの有害成分が発生する恐れがありますので、塗装物の加熱時には換気を行ってください。
- [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。

オキツモ耐熱塗料
500シリーズ

項目	方法	結果
硬度	鉛筆硬度(500°C/3Hr加熱後) JIS K5600-5-4による	5H
耐熱密着性	500°C/16Hr加熱後、基盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6による	100/100
耐熱耐食性	500°C/16Hr加熱後、塩水噴霧試験 24Hr (クロスカット有) JIS K5600-7-1による	異状なし
耐熱耐水性	500°C/16Hr加熱後、水道水 24Hr浸漬	異状なし

(1999年度 JIS 規格による)

試験片作製条件

素材	鉄
前処理	ブラスト
塗装方法	エアースプレー
乾燥条件	常温24Hr
膜厚(Dry)	30μ m



製品説明書

品名：No.980 錆 下塗

20109
作成日：2007.08.28
改訂日：2025.11.28

1. 特徴

シリコン樹脂系塗料(溶剤型)
耐熱温度600℃
適合上塗：オキツモ耐熱塗料500～600シリーズ
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
色調/光沢	錆/艶消
密度(23℃)	1.25±0.08g/mL
粘度(23℃)	1200±300MPa (BM粘度計 3号ローター 60rpm)
不揮発分	52.0±2.0wt%
引火点	24℃
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	エチルベンゼン キシレン n-ブタノール トルエン
劇物表示	—
PRTR対象物質	エチルベンゼン キシレン トルエン
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	13.0
顔料	38.0
添加剤	1.0
溶剤	48.0

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		
調合法	手工具、電動工具、又はブラストによる		
可没时间	使用前に十分に攪拌し、均一に分散させる		
希釈剤	—		
希釈率	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	10～20wt%	15～25wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	140g/m ² /回	170g/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 : No.983 グレー 下塗

20109
作成日: 2007.05.23
改訂日: 2025.11.28

1. 特徴

シリコン樹脂系塗料(溶剤型)
耐熱温度600℃
適合上塗 : オキツモ耐熱塗料500~600シリーズ
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
色調/光沢	グレー/艶消
密度(23℃)	1.40±0.08g/mL
粘度(23℃)	1600±400MPa (BM粘度計 3号ローター 30rpm)
不揮発分	59.0±2.0wt%
引火点	22℃
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	エチルベンゼン キシレン n-ブタノール トルエン
劇物表示	—
PRTR対象物質	エチルベンゼン キシレン トルエン
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	13.0
顔料	45.0
添加剤	1.0
溶剤	41.0

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		
調合法	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	—		
希釈剤	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	10~20wt%	15~25wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	140g/m ² /回	170g/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。



塗装仕様書

technical
information

20109

P1/2-A2

仕 2-980+504-006

オキツモ耐熱塗料 No.980 + No.504

耐熱性	500℃	乾燥	常温	構成	2コート
色調	(下塗) 錆 (上塗) グリーン	艶	(下塗) 艶消 (上塗) 艶消	容姿	(下塗) 1液型 (上塗) 1液型

特長 常温から500℃に急上昇する温度条件で最も安定した性能を保ちます。
500℃の高温領域でも高級感のある外観を保ちます。

適用素材 アルミ、鉄、ステンレス

用途 プラント外面、焼却炉外面、煙突外面、加熱設備外面 など

塗装仕様

		下 塗	上 塗
		No.980	No.504
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	
塗装方法		ハケ、スプレー	
希釈剤		No.50、No.100 シンナー	No.50、No.100 シンナー
希釈率	ハケ	10 ~ 20wt%	0 ~ 10wt%
	スプレー	15 ~ 25wt%	10 ~ 20wt%
標準膜厚 (Dry)		20 μm	30 μm
塗装回数	ハケ	1回	1回
	スプレー	1回	1回
標準使用量	ハケ	140g/m ² /回	150g/m ² /回
	スプレー	170g/m ² /回	190g/m ² /回
上塗までの塗装間隔		常温16時間以上12日以内	—
乾燥		—	常温 (半硬化)

- ・外気温により標準使用量、塗装間隔は変動する可能性があります。
- ・塗装後の塗膜は指触乾燥程度で完全硬化には至っていません。
(目安として 180℃程度の熱が 20~30 分以上かかると完全硬化には至りません)
- ・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。
- ・希釈剤は目安として、20℃未満の場合は No.50 シンナー、20℃以上の場合は No.100 シンナーをお使い下さい。



塗装仕様書

technical
information

20109

P1/2-A2

仕 2-983+504-006

オキツモ耐熱塗料 No.983 + No.504

耐熱性	500℃	乾燥	常温	構成	2コート
色調	(下塗) グレー (上塗) グリーン	艶	(下塗) 艶消 (上塗) 艶消	容姿	(下塗) 1液型 (上塗) 1液型

特長 常温から500℃に急上昇する温度条件で最も安定した性能を保ちます。
500℃の高温領域でも高級感のある外観を保ちます。

適用素材 アルミ、鉄、ステンレス

用途 プラント外面、焼却炉外面、煙突外面、加熱設備外面 など

塗装仕様

		下 塗	上 塗
		No.983	No.504
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	
塗装方法		ハケ、スプレー	
希釈剤		No.50、No.100 シンナー	No.50、No.100 シンナー
希釈率	ハケ	10 ~ 20wt%	0 ~ 10wt%
	スプレー	15 ~ 25wt%	10 ~ 20wt%
標準膜厚 (Dry)		20 μm	30 μm
塗装回数	ハケ	1回	1回
	スプレー	1回	1回
標準使用量	ハケ	140g/m ² /回	150g/m ² /回
	スプレー	170g/m ² /回	190g/m ² /回
上塗までの塗装間隔		常温16時間以上12日以内	—
乾燥		—	常温 (半硬化)

- ・外気温により標準使用量、塗装間隔は変動する可能性があります。
- ・塗装後の塗膜は指触乾燥程度で完全硬化には至っていません。
(目安として 180℃程度の熱が 20~30 分以上かかると完全硬化には至りません)
- ・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。
- ・希釈剤は目安として、20℃未満の場合は No.50 シンナー、20℃以上の場合は No.100 シンナーをお使い下さい。

**塗装時における注意事項**

- [塗装環境] ・以下の条件の時は塗装しないでください。
①降雨・降雪が予想されるとき ②外気温が5℃以下のとき、露点との差が3℃以内
③相対湿度が85%以上 ④強風するとき
・通気性の悪い環境下での使用は避けてください。
- [素地調整] ・素材表面に旧塗膜、錆、汚れが付着している場合は、ブラスト、サンダー、グラインダー、ワイヤーブラシ、サンドペーパーなどで除去してください。
(1種ケレン) ブラスト法により、旧塗膜、錆、汚れを完全に落とし、灰白色に仕上げてください。
(2種ケレン) 旧塗膜、錆、汚れを素地が見えるまで除去してください。健全な塗膜が存在している場合は、表面あらしを行ってください。
・素地調整により生じた塵埃、鉄粉などを被塗面からエアブロー、ハケ、ウエスなどで除去してください。
・素地調整を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装してください。
・結露面には、塗装しないでください。
・素地調整の良否は塗膜性能(密着性・耐食性・耐熱性)に大きく影響します。
- [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] ・塗り重ねは、必ず塗装間隔を守ってください。
・加熱されている状態の素材には塗装しないでください。
・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。
・あらかじめ乾燥させた塗装物でも残留シンナーなどの有害成分が発生する恐れがありますので、塗装物の加熱時には換気を行ってください。
- [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。

オキツモ耐熱塗料
980(錆) + 500シリーズ

項目	方法		結果
硬 度	鉛筆硬度(500°C/3Hr 加熱後)	JIS K5600-5-6 による	3H
耐熱 密着性	500°C/16Hr 加熱後、基盤目セロテープテスト	JIS K5600-5-6 による	100/100
耐熱 耐食性	500°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
耐熱 耐水性	500°C/16Hr加熱後、 水道水 24Hr浸漬		異常なし

(1999 年度 JIS 規格による)

試験片作製条件

	下塗:980	上塗:501
素 材	鉄	
前処理	ブラスト	
塗装方法	エアースプレー	
乾燥条件	常温16Hr	常温24Hr
膜厚(Dry)	20μ m	30μ m



塗膜性能表

technical
information

性 2-983+500*-002

オキツモ耐熱塗料 983(グレー) + 500シリーズ

項目	方法	結果
硬度	鉛筆硬度(500°C/3Hr 加熱後) JIS K5600-5-4 による	3H
耐熱密着性	500°C/16Hr 加熱後、碁盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6 による	100/100
耐熱耐食性	500°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	異状なし
耐熱耐水性	500°C/16Hr 加熱後、水道水 24Hr 浸漬	異状なし

(1999 年度 JIS 規格による)

試験片作製条件

	下塗:983	上塗:501
素材	鉄	
前処理	ブラスト	
塗装方法	エアースプレー	
乾燥条件	常温16Hr	常温24Hr
膜厚(Dry)	20μ m	30μ m