



# 製品説明書

## 品名 : AR-250

20606  
作成日 : 2010.08.18  
改訂日 : 2025.11.19  
説-AR250-008

### 1. 特徴

シリコン樹脂系塗料(溶剤型)  
耐熱温度250℃  
耐酸性、耐アルカリ性に優れる  
煙道・集塵機等へ適応

### 2. 塗料性状

項目	内容
容姿	2液型
色調/光沢	グレー/半艶
密度 (23℃)	主剤: 1.58±0.08 g/mL 硬化剤: 0.91±0.08 g/mL
粘度 (23℃)	3000MPa・s (BM粘度計 6号ローター 6rpm)
不揮発分	76.0±2.0%
引火点	主剤: 11℃ 硬化剤: 4℃
発火点	主剤: 480℃(トルエン) 硬化剤: 480℃(トルエン)
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1石油類 (非水溶性) 硬化剤: 第4類第1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: トルエン エチルベンゼン キシレン エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート 硬化剤: トルエン
劇物表示	—
PRTR対象物質	主剤: トルエン エチルベンゼン キシレン エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート 硬化剤: トルエン
消防法上の指定数量	主剤: 200L 硬化剤: 200L

### 4. 組成

	成分	配合 (wt%)
主剤	シリコン系樹脂	20.0
	顔料	53.0
	溶剤	23.0
硬化剤	シラン系硬化剤	1.2
	溶剤	2.8

### 5. 塗装基準

項目	内容		
適合素地	鉄		
素地調整	1種ケレン (錆・旧塗膜・水アカ等は完全に除去)		
調合法	主剤: 硬化剤 = 96:4 (wt%) 使用前に十分に攪拌し、均一に分散させる		
可使時間	4時間		
希釈剤	No.50B、No.100B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	10~15wt%	10~30wt%
	塗装回数	4回	3回
	標準使用量	1回目 : 65g/m <sup>2</sup> 2回目 ~ : 195g/m <sup>2</sup> /回	1回目 : 80g/m <sup>2</sup> 2回目 ~ : 380g/m <sup>2</sup> /回
	標準膜厚(Dry)	250 μm	
エアレス塗装条件例	ノズルNo : 07C09 (旭サナック) 圧力 : 8~10MPa (2次圧)		

乾燥条件	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	4時間	2時間	2時間
	半硬化	24時間	16時間	16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。



okitsumo

# 施工仕様書

品名：耐熱耐酸塗料 AR-250

作成日：2010.08.18

改定日：2021.04.30

特徴	シリコン樹脂系塗料(溶剤型) 1コート、2液仕様
適用箇所	鉄に塗装可能 250℃までの耐熱性、及び耐酸性が要求される箇所(煙道、集塵機等)に適用
仕上色調	グレー(半艶)

## ●刷毛塗り

施工区分	工程	塗料の調合			標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /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：1種ケレン (錆・旧塗膜・油・水アカ等は完全に除去)						
	塗装 (1回目)	AR-250 主：硬=96.4 (可使時間 4Hr)	No.50B No.100B シンナー	10~15	65	25	16時間以上	
	塗装 (2回目)	AR-250 主：硬=96.4 (可使時間 4Hr)	No.50B No.100B シンナー	10~15	195	75	16時間以上	
	塗装 (3回目)	AR-250 主：硬=96.4 (可使時間 4Hr)	No.50B No.100B シンナー	10~15	195	75	16時間以上	
	塗装 (4回目)	AR-250 主：硬=96.4 (可使時間 4Hr)	No.50B No.100B シンナー	10~15	195	75	—	
	乾燥	常温(20℃)3日以上						

## ●エアレス塗装

施工区分	工程	塗料の調合			標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /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	刷毛塗りと同様(1種ケレン相当)						
	塗装 (1回目)	AR-250 主：硬=96.4 (可使時間 4Hr)	No.50B No.100B シンナー	10~30	80	25	16時間以上	
	塗装 (2回目)	AR-250 主：硬=96.4 (可使時間 4Hr)	No.50B No.100B シンナー	10~30	380	115	16時間以上	
	塗装 (3回目)	AR-250 主：硬=96.4 (可使時間 4Hr)	No.50B No.100B シンナー	10~30	380	115	—	
	乾燥	常温(20℃)3日以上						

## 注意事項

- 1) 常温(20℃)では2時間で指触乾燥、16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	4時間	2時間
半硬化	24時間	16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。
- 5) 希釈剤は目安として、20℃未満の場合はNo.50Bシンナー、20℃以上の場合はNo.100Bシンナーをお使い下さい。

## オキツモ 耐熱耐酸塗料 AR-250

### ・基本物性

項目	試験条件	結果	
		初期	250°C × 16Hr 加熱後
耐屈曲性	6mm φ 折り曲げ (JIS K5600-5-1による)	45° 異状なし	10° 異状なし
耐おもり 落下性	デュポン式 1/2inch, 500g落下試験 (JIS K5600-5-3による)	50cm 異状なし	50cm 異状なし
硬度	鉛筆硬度 (JIS K5600-5-4による)	H	H
付着性	クロスカット法 (JIS K5600-5-6による)	分類1	分類1
耐食性	対中性塩水噴霧試験 300Hr (JIS K5600-7-1による)	異状なし	異状なし
加圧蒸気	プレッシャークッカー試験 (180°C, 1MPa)	300Hr 異状なし	300Hr 異状なし

### ・耐薬品性

浸漬温度	硫酸浸漬		塩酸浸漬	NaOH浸漬
	5wt%	20wt%	15wt%	10wt%
常温	3200Hr 異状なし	3200Hr 異状なし	3200Hr 異状なし	1200Hr 異状なし
50°C	1500Hr 異状なし	1000Hr 異状なし	400Hr 異状なし	1200Hr 異状なし

### 試験片作製条件

試験片	塗膜 (塗料 / 膜厚)	AR-250 / 250 μm
構成	基材 (種類 / 処理)	普通鋼 / プラスト
	調合 (wt%)	主剤: 硬化剤 = 96:4
	塗装方法 / 回数	スプレー / 3回
	希釈	100Bシンナー 25wt%
	乾燥条件	予備乾燥: 80°C × 10分 焼付乾燥: 180°C × 20分