



塗装仕様書

P1/2-B1

仕1-TYREI100-002

オキツモ超耐熱塗料
チラノコート
TYR-EI-100

耐熱性	600°C	乾燥	焼付	構成	1コート
色調	白	艶	艶消	容姿	1液型

特長 チタン系セラミック塗料です。塗膜はセラミック化することにより、高温に耐えることができます。
電気絶縁タイプです。

適用素材 ステンレス(SUS430)

用途 暖房機のバーナー、精密機器 など

塗装仕様

前処理	脱脂 又は ブラスト	
塗装方法	スプレー、静電塗装	
希釀剤	スプレー	50、100、500シンナー
	静電塗装	0.6、0.7、0.8シンナー
希釀率	スプレー	5 ~ 15wt%
	静電塗装	10 ~ 50wt%
標準膜厚 (Dry)	20 ~ 40 μm	
塗装回数	1回	
標準使用量	200g/m ² /回	
予備乾燥	80 ~ 160°C × 10分	
乾燥	380°C × 15分 (※1)	

* 補修を行う場合は、サンドペーパー(#600～#1000)にてブツ等を取り除いてから再塗装し、焼付乾燥してください。

荷姿 1Kg、4Kg、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blastにより十分に除去してください。
 - ・blast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]
 - ・耐熱塗料は比較的の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。
 - ・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。
 - ・接觸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ありません。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頂く必要があります。



塗膜性能表

性1-TYREI100-001

オキツモ超耐熱塗料

チラノコート TYR-EI-100(白)

項目	方法	結果
硬度	鉛筆硬度 JIS K5400 8.4.2による	2H
密着性	碁盤目セロテープテスト JIS K5400 8.5.2による	100/100
耐食性	塩水噴霧試験 48Hr (クロスカット有) JIS K5400 9.1による	異状なし
耐熱性	600°C/500Hr 後、碁盤目セロテープテスト JIS K5400 8.5.2による	100/100
耐沸騰水性	90°C以上沸騰水 30 分浸漬	異状なし
耐溶剤性	エタノールラビング 1kg 荷重 10 往復	異状なし
抵抗率	体積抵抗率(Ω·cm ³)	10 ¹⁸ 以上

(1990年度 JIS 規格による)

試験片作製条件

素 材	SUS430
前処理	ブラスト
塗装方法	エアースプレー
乾燥条件	80°C/10分 → 380°C/15分
膜厚(Dry)	20 μm