



# 塗装仕様書

作成日:2018.08.30  
改訂日:2020.08.30

品名:断熱ペイント HIPエアロ スプレー  
中塗1mm仕上げ

P1/3-A22  
塗仕3-HIPエアロ スプレー -003

適応箇所	鉄、ステンレス鋼板などに塗装可能
仕上色調	シルバー

## 施工工程 (塗装方法:エアレス塗装)

工程	商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20℃)	
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)、その他異物を除去する (2種ケレン以上)						
下塗	HP-1000U	S-51	10~20	170	20	16時間以上 7日以内	
中塗	HP-4000M	蒸留水	1回目	0~10	1300	500	2時間以上 7日以内
			2回目	0~10	1300	500	16時間以上 7日以内
上塗	HP-1000T	S-51	0~10	180	15	—	

\* 塗布量・膜厚は標準値です。

形状・希釈率・素地の状態・通風、湿度等の気象条件・測定機器・測定条件等により変動します。

### <エアレス塗装条件 (参考)>

エアレス塗装機	エアレスユニットALS-333C (アネスト岩田)
ノズル口径	0.53mm / NT-2509 (アネスト岩田)
圧力	0.2~0.4MPa

商品名	色調	危険物表示
エアロプライマー 下塗 HP-1000U	錆	第4類第2石油類
エアロミドルコート(SPRAY) 中塗 HP-4000M	白	可燃性液体類
エアロヒートカット 上塗 HP-1000T	シルバー	第4類第2石油類

## 注意事項

- 塗装間隔は、塗布量・通風、湿度、気温等の気象条件により異なります。  
目立たないところを指の腹で押し塗膜に指の跡が付かない事を確認してから次の工程に進んでください。
- 上塗塗装後、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。

### 参考条件

温度	5℃	20℃
指触乾燥	1時間	30分
半硬化	2時間	1時間

- 塗装完了後は、出来るだけ速やかに装置を稼働して下さい
- 急激な温度上昇は避けて下さい

●本書類の内容については、改良の為予告なく変更する事がありますので、予めご了承ください。



# 塗装仕様書

作成日:2018.08.30  
改訂日:2020.08.30

品名:断熱ペイント HIPエアロ スプレー  
中塗2mm仕上げ

P2/3-A22  
塗仕3-HIPエアロ スプレー -003

適応箇所	鉄、ステンレス鋼板などに塗装可能
仕上色調	シルバー

## 施工工程 (塗装方法:エアレス塗装)

工程	商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20℃)	
素地調整	処理方法:ブラスト、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)、その他異物を除去する (2種ケレン以上)						
下塗	HP-1000U	S-51	10~20	170	20	16時間以上 7日以内	
中塗	HP-4000M	蒸留水	1回目	0~10	1300	500	2時間以上 7日以内
			2回目	0~10	1300	500	2時間以上 7日以内
			3回目	0~10	1300	500	2時間以上 7日以内
			4回目	0~10	1300	500	16時間以上 7日以内
上塗	HP-1000T	S-51	0~10	180	15	—	

\* 塗布量・膜厚は標準値です。

形状・希釈率・素地の状態・通風、湿度等の気象条件・測定機器・測定条件等により変動します。

### <エアレス塗装条件(参考)>

エアレス塗装機	エアレスユニットALS-333C (アネスト岩田)
ノズル口径	0.53mm / NT-2509 (アネスト岩田)
圧力	0.2~0.4MPa

商品名	色調	危険物表示
エアロプライマー 下塗 HP-1000U	錆	第4類第2石油類
エアロミドルコート(SPRAY) 中塗 HP-4000M	白	可燃性液体類
エアロヒートカット 上塗 HP-1000T	シルバー	第4類第2石油類

## 注意事項

- 1) 塗装間隔は、塗布量・通風、湿度、気温等の気象条件により異なります。  
目立たないところを指の腹で押し塗膜に指の跡が付かない事を確認してから次の工程に進んでください。
- 2) 上塗塗装後、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。

### 参考条件

温度	5℃	20℃
指触乾燥	1時間	30分
半硬化	2時間	1時間

- 3) 塗装完了後は、出来るだけ速やかに装置を稼働して下さい
- 4) 急激な温度上昇は避けて下さい

●本書類の内容については、改良の為予告なく変更する事がありますので、予めご了承ください。

## 塗装時における注意事項

- [ 塗装環境 ]
  - ・降雨、降雪、結露の恐れがある場合、及び気温 5°C 以下、湿度 85% 以上での施工は原則的に避けてください。
  - ・屋外での施工の際は、強風時の施工は避けてください。
  - ・設備稼働中等で設備表面の温度が 50°C 以上の場合には稼働を止めて施工を行ってください。
- [ 素地調整 ]
  - ・錆、劣化塗膜、油脂等の汚れが付着している場合は、サンダー、ワイヤブラシ、サンドペーパー、シンナー等で除去してください。
  - ・健全な塗膜が存在している場合は、表面荒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 ]
  - ・開缶後、顔料分が沈降している事がありますので、堅い塊がなく一様になるまで十分攪拌した後使用してください。
  - ・他塗料の混入は絶対に避けてください。
  - ・希釈が必要な場合は、本施工仕様書に基づき行い、塗料が均一になるまで十分に攪拌してください。
  - ・希釈が過剰な場合、隠ぺい力不足、タレ、スケなどの外観不良の原因となりますので規定量を厳守してください。
  - ・開缶後の塗料は皮張り防止の為、使用中は解放を避け速やかに使用してください。
- [ 塗 装 ]
  - ・塗装時には十分な養生を行い、周囲への塗装ミスの飛散防止を行ってください。
  - ・塗装後、スケ、塗り残しがある場合は、補修を行ってください。
  - ・塗装は、本施工仕様書に基づき行い、塗装間隔、乾燥時間は厳守してください。
  - ・塗布量が少ないと十分な性能が得られませんので規定の塗布量を厳守してください。
  - ・中塗は水系塗料ですのでナイロン刷毛などの水系塗料用の用具を使用してください。獣毛刷毛などの溶剤系塗料用の用具で塗装されますと毛が固まる場合があります。
  - ・塗装用具は塗装後直ちに洗浄してください。
- [ 乾 燥 ]
  - ・塗装中、乾燥中ともに換気をよくし、塗料の臭気なくなるまで換気をしてください。
  - ・乾燥過程で水(結露など)の影響を受けると密着不良を起こす恐れがあります。
  - ・低温又は高湿度時には乾燥が遅くなります。
  - ・塗装後、初めて設備を稼働する際には、臭いや煙の発生がありますので十分に換気をしてください。
  - ・急激な温度上昇は、避けて下さい。
- [ そ の 他 ]
  - ・本施工仕様書に記載されていない仕様で塗装される場合は、塗膜欠陥を引き起こすことがありますので、ご使用前に当社までお問い合わせください。
- [ 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

作成日：2018年7月12日  
改訂日：2018年8月30日  
性3-HIPエアロスプレー-002

## 断熱ペイント HIP エアロスプレー

試験項目	試験方法	判定基準	評価結果	
			中塗 仕上げ 1mm	中塗 仕上げ 2mm
密着性	基盤目テープ剥離 <4/4(5mm角)>	4/4(5mm角)	4/4	4/4
耐衝撃性	1/2インチ×500g×30cm <JIS5600-5.3>	われ、はがれのないこと	異常なし	異常なし
耐食性	SST 96Hr <JIS K5600-7.1>	錆、はがれのないこと	異常なし	異常なし
耐湿性	耐湿試験(50°C/95%以上) 96Hr <JIS K5600-7.2>	しわ、われ、ふくれ、 白化がないこと	異常なし	異常なし
耐熱性	外観	200°C×16hr 加熱後、外観確認	われ、はがれのないこと	異常なし
	密着性	200°C×16hr 加熱後、密着性試験実施 <基盤目テープ剥離 (4/4(5mm角))>	4/4(5mm角)	4/4
	耐衝撃性	200°C×16hr 加熱後、耐衝撃性試験実施 <1/2インチ×500g×30cm (JIS K5600-5.3)>	われ、はがれのないこと	異常なし
	耐食性	200°C×16hr 加熱後、耐食性試験実施 <SST 96Hr (JIS K5600-7.1)>	錆、はがれのないこと	異常なし

### ■ 試験片作製条件 (\*3コート仕様)

#### ・中塗：1mm仕上げ

素材	SPCC材			
前処理	2種ケレン			
塗料	塗装方法	膜厚	塗装間隔	乾燥条件
エアロプライマー 下塗 HP-1000U	エアレス塗装	20 μm	常温乾燥 16時間	—
エアロミドルコート(SPRAY) 中塗 HP-4000M	エアレス塗装	1,000 μm (1mm) (500 μm×2回塗装)	常温乾燥 1回目：2時間 2回目：16時間	—
エアロヒートカット 上塗 HP-1000T	エアレス塗装	15 μm	—	常温乾燥 16時間

#### ・中塗：2mm仕上げ

素材	SPCC材			
前処理	2種ケレン			
塗料	塗装方法	膜厚	塗装間隔	乾燥条件
エアロプライマー 下塗 HP-1000U	エアレス塗装	20 μm	常温乾燥 16時間	—
エアロミドルコート(SPRAY) 中塗 HP-4000M	エアレス塗装	2,000 μm (2mm) (500 μm×4回塗装)	常温乾燥 1~3回目：2時間 4回目：16時間	—
エアロヒートカット 上塗 HP-1000T	エアレス塗装	15 μm	—	常温乾燥 16時間