オキツモ　耐熱塗料
No. 11　黒

作成日：2007.09.04
改訂日：2020.08.28

1. 使用用途

耐熱温度300℃まで　屋内加熱設備外面用　など

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	1kg、4kg、16kg
色相	黒
光沢	艶消
密度（23℃）	1.26±0.08　g/ml
粘度（23℃）	BM粘度計 3号ローター60回転 750±200mPa・s
加熱残分	65.0±2.0%
引火点	30℃
発火点	210℃（灯油）
貯蔵期間	6ヶ月
危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物質表示	キシレン エチルベンゼン ホルムアルデヒド n-ブタノール

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. 塗装基準

項目		内容	
適応素材		アルミ・鉄・ステンレス	
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	
調合法		使用前に十分攪拌し、均一に分散させる	
可使時間（20℃）		—	
使用シンナー		No.50, No.50B, No.100, No.100B　シンナー	
塗装方法	塗装方法	刷毛塗り	エアレス塗装
	希釈率	10～20wt%	10～20wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	160g/m^2/回	200g/m^2/回
	標準膜厚（Dry）	35μm	
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）	

乾燥時間	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

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。

4. 使用上の注意点

1）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する。
2）被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装すること。
3）下記のような場合の塗装は避けること。
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。
4）常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で硬化します。
5）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。
6）使用後の塗料は、皮張り防止の為、密封して貯蔵すること。
7）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、製品安全データーシート(SDS)を御参照ください。
8）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おりません。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いただく必要があります。

オキツモ株式会社　〒518-0751　三重県名張市蔵持町芝出1109－7　TEL：0595-62-7576　FAX：0595-64-1289

okitsumo

施 工 仕 様 書

作成日：2007.09.04
改訂日：2012.11.08

オキツモ 耐熱塗料
No. 11 黒

●刷毛塗り

工程		商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m²/回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20℃)
1	適応基材	アルミ・鉄・ステンレス					
2	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）					
3	塗装	No. 11 黒	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10～20	160	35	－

●エアレス塗装

工程		商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m²/回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20℃)
1	適応基材	アルミ・鉄・ステンレス					
2	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）					
3	塗装	No. 11 黒	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10～20	200	35	―

【乾 燥】
常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で完全硬化します。

オキツモ株式会社　〒518-0751 三重県名張市蔵持町芝出1109-7　TEL:0595-64-4124　FAX:0595-64-1289

okitsumo

成 分 性 能 表

作成日:2007.09.04
改訂日:2012.11.08

1. 製品名	No. 11 黒
2. 規 格	オキツモ社内規格

	成 分	配 合 割 合
3. 組成	シリコーン系樹脂 顔料 溶剤	20. 0 45. 0 35. 0
	合 計	100. 0(wt%)

4. 試験成績

試 験 項 目	試験成績	規 格	判 定 基 準
容器の中の状態	合 格	JIS K5600－1－1 容器の中の状態 による	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になること
加熱残分	合 格	JIS K5601－1－2 加熱残分(180℃×40分)	65. 0±2. 0%
乾燥時間 (半硬化)	合 格	社内規格 (20℃)	1時間以内
塗膜の外観	合 格	社内規格	標準見本板と比較して著しい差異のないこと
耐熱性	合 格	社内規格 (300℃×3Hr)	膨れ・剥がれのない事

オキツモ株式会社 〒518-0751 三重県名張市蔵持町芝出1109-7 TEL;0595-64-4124 FAX:0595-64-1289

technical information

塗 膜 性 能 表

okitsumo

性 1-10-002

オキツモ耐熱塗料
10シリーズ

項 目	方 法		結 果
硬 度	鉛筆硬度(300℃／3Hr 加熱後)	JIS K5600-5-4 による	B
耐熱 密着性	300℃／16Hr 加熱後、碁盤目ｾﾛﾃｰﾌﾟﾃｽﾄ	JIS K5600-5-6 による	分類1
耐熱 耐食性	300℃／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	300℃／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)	35μ m

オキツモ株式会社　〒518-0751 三重県名張市蔵持町芝出 1109-7　TEL 0595-64-4124　FAX 0595-64-1289

okitsumo

製 品 説 明 書
品名 ： No.900 錆 下塗

作成日：2007.05.23
改訂日：2020.08.28

1. 特徴
シリコーン樹脂系塗料(溶剤型)
耐熱温度400℃
適合上塗 ： オキツモ耐熱塗料10～400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
荷姿	1kg、4kg、16kg
色調／光沢	錆／艶消
密度 (23℃)	1.30±0.08g/mL
粘度 (23℃)	1000±400MPa (BM粘度計 3号ローター 60rpm)
不揮発分	57.0±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
劇物表示	―
PRTR対象物質	エチルベンゼン キシレン
消防法上の指定数量	1000L

4. 組成

成分	配合 (wt%)
シリコーン系樹脂	15.0
顔料	40.0
添加剤	2.0
溶剤	43.0

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 手工具、電動工具、又はブラストによる	
調合法		使用前に十分に撹拌し、均一に分散させる	
可使時間		―	
使用シンナー		No.50、No.50B、No.100、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	10～20wt%	15～25wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	140g/㎡/回	170g/㎡/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
1）開缶後、堅い塊がなく一様になるまで十分撹拌した後使用して下さい。
2）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。
3）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。
4）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。
5）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。
6）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、製品安全データーシート(SDS)を御参照ください。
7）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おりません。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いただく必要があります。

オキツモ株式会社 〒518-0751 三重県名張市蔵持町芝出1109－7 TEL:0595-62-7576 FAX:0595-64-1289

okitsumo

製 品 説 明 書

品名 ： No.903 グレー 下塗

作成日：2007.05.23
改訂日：2020.08.28

1. 特徴

シリコーン樹脂系塗料(溶剤型)
耐熱温度400℃
適合上塗 ： オキツモ耐熱塗料10～400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
荷姿	1kg、4kg、16kg
色調／光沢	グレー／艶消
密度 (23℃)	1.28±0.08g/mL
粘度 (23℃)	1000±400MPa (BM粘度計 3号ローター 60rpm)
不揮発分	59.0±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
劇物表示	―
PRTR対象物質	エチルベンゼン キシレン
消防法上の指定数量	1000L

4. 組成

成分	配合 (wt%)
シリコーン系樹脂	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 手工具、電動工具、又はブラストによる	
調合法		使用前に十分に撹拌し、均一に分散させる	
可使時間		―	
使用シンナー		No.50、No.50B、No.100、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	10～20wt%	15～25wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	140g/㎡/回	170g/㎡/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

1）開缶後、堅い塊がなく一様になるまで十分撹拌した後使用して下さい。
2）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。
3）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。
4）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。
5）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。
6）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、製品安全データーシート(SDS)を御参照ください。
7）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おりません。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いただく必要があります。

オキツモ株式会社　〒518-0751 三重県名張市蔵持町芝出1109－7　TEL:0595-62-7576　FAX:0595-64-1289

okitsumo

施 工 仕 様 書

作成日:2007.09.04
改訂日:2012.11.08

オキツモ 耐熱塗料
No. 900 錆 + No. 11 黒

●刷毛塗り

工程		商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m²/回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20℃)
1	適応基材	アルミ・鉄・ステンレス					
2	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)					
3	下塗	No. 900 錆	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10～20	140	20	16時間以上 12日以内
4	上塗	No. 11 黒	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10～20	160	35	-

●エアレス塗装

工程		商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m²/回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20℃)
1	適応基材	アルミ・鉄・ステンレス					
2	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)					
3	下塗	No. 900 錆	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	15～25	170	20	16時間以上 12日以内
4	上塗	No. 11 黒	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10～20	200	35	―

【乾 燥】
常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で完全硬化します。

オキツモ株式会社 〒518-0751 三重県名張市蔵持町芝出1109-7 TEL:0595-64-4124 FAX:0595-64-1289

okitsumo

施 工 仕 様 書

作成日:2007.09.04
改訂日:2012.11.08

オキツモ 耐熱塗料
No. 903 グレー + No. 11　黒

●刷毛塗り

工程		商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m²/回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20℃)
1	適応基材	アルミ・鉄・ステンレス					
2	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)					
3	下塗	No. 903 グレー	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10～20	140	20	16時間以上 12日以内
4	上塗	No. 11 黒	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10～20	160	35	-

●エアレス塗装

工程		商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m²/回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20℃)
1	適応基材	アルミ・鉄・ステンレス					
2	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)					
3	下塗	No. 903 グレー	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	15～25	170	20	16時間以上 12日以内
4	上塗	No. 11 黒	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10～20	200	35	―

【乾　燥】
常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で完全硬化します。

オキツモ株式会社　〒518-0751　三重県名張市蔵持町芝出1109-7　TEL:0595-64-4124　FAX:0595-64-1289

okitsumo

成 分 性 能 表

作成日:2007.05.23
改訂日:2012.11.26

1. 製品名	No. 900 錆 下塗
2. 規 格	オキツモ株式会社 製品規格

	成 分	配 合 割 合
3. 組成	シリコーン系樹脂 顔料 添加剤 溶剤	15. 0 40. 0 2. 0 43. 0
	合 計	100. 0(wt%)

4. 試験成績

試 験 項 目	試験成績	規 格	判 定 基 準
容器の中の状態	合 格	JIS K5600－1－1 容器の中の状態 による	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になること
加熱残分	合 格	JIS K5601－1－2 加熱残分(180℃×40分)	57. 0±2. 0%
乾燥時間 (半硬化)	合 格	社内規格 (20℃)	1時間以内
塗膜の外観	合 格	社内規格	標準見本板と比較して著しい差異のないこと
耐熱性	合 格	社内規格 (400℃×3Hr)	膨れ・剥がれのない事

オキツモ株式会社 〒518-0751 三重県名張市蔵持町芝出1109-7 TEL;0595-64-4124 FAX:0595-64-1289

okitsumo

成 分 性 能 表

作成日:2007.05.23
改訂日:2012.11.26

1. 製品名	No. 903 グレー 下塗
2. 規 格	オキツモ株式会社 社内規格

	成 分	配 合 割 合
3. 組成	シリコーン系樹脂 顔料 添加剤 溶剤	13. 0 45. 0 1. 0 41. 0
	合 計	100. 0(wt%)

4. 試験成績

試 験 項 目	試験成績	規 格	判 定 基 準
容器の中の状態	合 格	JIS K5600－1－1 容器の中の状態 による	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて一様になること
加熱残分	合 格	JIS K5601－1－2 加熱残分(180℃×40分)	59. 0±2. 0%
乾燥時間 (半硬化)	合 格	社内規格 (20℃)	1時間以内
塗膜の外観	合 格	社内規格	標準見本板と比較して著しい差異のないこと
耐熱性	合 格	社内規格 (400℃×3Hr)	膨れ・剥がれのない事

オキツモ株式会社 〒518-0751 三重県名張市蔵持町芝出1109-7 TEL:0595-64-4124 FAX:0595-64-1289