オキツモ　耐熱塗料
No. 601　黒

作成日：2008.07.01
改訂日：2013.08.07

1. 使用用途

耐熱温度600℃まで、屋内加熱設備外面用　等

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℃）	1.30±0.08　g/ml
粘度（23℃）	BM粘度計 3号ローター60回転 1000～1300mPa・s
加熱残分	58.0±2.0%
引火点	14℃
発火点	367℃（n－ブタノール）
貯蔵期間	6ヶ月
危険物表示	第4類第1石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物質表示	トルエン キシレン エチルベンゼン 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	0～10wt%	10～20wt%
	塗装回数	2回	1回
	標準使用量	120g/m^2/回	300g/m^2/回
	標準膜厚（Dry）	40μ m	
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(MSDS)を御参照下さい。

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:2008.07.01
改訂日:2012.11.16

1. 製品名	No. 601　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 38. 0 42. 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)	58. 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 (素材:鉄)	合　格	社内規格 (600℃×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

施 工 仕 様 書

作成日：2008.07.01
改訂日：2012.11.16

オキツモ 耐熱塗料
No. 601 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 （1回目）	No. 601 黒	No.50 No.50B No.100 No100B シンナー	0～10	120	20	16時間以上 12日以内
4	塗装 （2回目）		No.50 No.50B No.100 No100B シンナー	0～10	120	20	－

●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. 601 黒	No.50 No.50B No.100 No100B シンナー	10～20	300	40	―

【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

塗 膜 性 能 表

technical information

性 1-600*-002

オキツモ耐熱塗料
600シリーズ

項 目	方 法		結 果
硬 度	鉛筆硬度(600℃／3Hr 加熱後)	JIS K5600-5-4 による	9H
耐熱 密着性	600℃／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 0
耐熱 耐食性	600℃／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	600℃／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)	40μ 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

オキツモ　耐熱塗料
No. 980　錆　下塗

作成日：2007.08.28
改訂日：2013.06.25

1. 使用用途

耐熱温度600℃まで　屋内加熱設備外面用下塗　など

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	1kg、4kg、16kg
色相	錆
光沢	艶消
密度（23℃）	1.25±0.08　g/ml
粘度（23℃）	BM粘度計 3号ローター60回転 1200±300mPa・s
加熱残分	52.0±2.0%
引火点	24℃
発火点	367℃（n-ブタノール）
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 トルエン 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%	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）	20μ m	
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(MSDS)を御参照下さい。

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

オキツモ　耐熱塗料
No. 983　グレー　下塗

作成日：2007.05.23
改訂日：2013.06.25

1. 使用用途

耐熱温度600℃まで　屋内加熱設備外面用下塗　など

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	1kg、4kg、16kg
色相	グレー
光沢	艶消
密度（23℃）	1．40±0．08　g/ml
粘度（23℃）	BM粘度計　3号ローター30回転 1600±400mPa・s
加熱残分	59．0±2．0%
引火点	22℃
発火点	367℃（n-ブタノール）
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 トルエン 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%	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）	20μ m	
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(MSDS)を御参照下さい。

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:2007.08.28
改訂日:2012.11.26

1. 製品名	No. 980 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	13. 0 38. 0 1. 0 48. 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)	52. 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 (素材:鉄)	合 格	社内規格 (600℃×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:2007.08.28
改訂日:2012.11.26

1. 製品名	No. 983 グレー 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	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 (素材:鉄)	合 格	社内規格 (600℃×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

施 工 仕 様 書

作成日：2008.07.01
改訂日：2012.11.16

オキツモ 耐熱塗料
No. 980 錆 ＋No. 601 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. 980 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 （1回目）	No. 601 黒	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	0～10	120	20	16時間以上 12日以内
5	上塗 （2回目）		No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	0～10	120	20	―

●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. 980 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. 601 黒	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10～20	300	40	―

【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：2008.07.01
改訂日：2012.11.16

オキツモ 耐熱塗料
No. 983 グレー ＋No. 601 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. 983 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 （1回目）	No. 601 黒	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	0～10	120	20	16時間以上 12日以内
5	上塗 （2回目）		No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	0～10	120	20	―

●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. 983 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. 601 黒	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10～20	300	40	―

【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

塗 膜 性 能 表

technical information

性 2-980+600*-002

オキツモ耐熱塗料
980(錆) ＋ 600シリーズ

項 目	方 法		結 果
硬 度	鉛筆硬度(600℃／3Hr 加熱後)	JIS K5600-5-4 による	9H
耐熱 密着性	600℃／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0
耐熱 耐食性	600℃／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	600℃／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：980	上塗：601
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	40μ 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

塗 膜 性 能 表

technical information

性 2-983+600*-002

オキツモ耐熱塗料
983(ｸﾞﾚｰ) ＋ 600ｼﾘｰｽﾞ

項 目	方 法		結 果
硬 度	鉛筆硬度(600℃／3Hr 加熱後)	JIS K5600-5-4 による	9H
耐熱 密着性	600℃／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0
耐熱 耐食性	600℃／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	600℃／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：601
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	40μ 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