okitsumo

成 分 性 能 表

作成日:2012.03.12
改訂日:2013.08.07

1. 製品名	No. 603 グレー
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 添加剤 溶剤	20. 0 35. 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 (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

塗 装 仕 様 書

technical information

仕 1-603-003
P1/2-A2

オキツモ耐熱塗料
603

耐熱性	600℃	乾 燥	常 温	構 成	1コート
色 調	グレー	艶	艶 消	容 姿	1液型

特　　長　汎用品の中では最も高温度域をカバーできます。
高温にさらされる加熱部分に最適です。

適用素材　アルミ、 鉄、 ステンレス

用　　途　屋内加熱設備外面　など

塗装仕様

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
塗 装 方 法		ハケ、スプレー
希　釈　剤		50、50B、100、100Bシンナー
希　釈　率	ハケ	0 ～ 10wt%
	スプレー	10 ～ 20wt%
標 準 膜 厚（Dry）		40μ m
塗 装 回 数	ハケ	2回
	スプレー	1回
標準使用量	ハケ	120g／m^2／回
	スプレー	300g／m^2／回
塗 装 間 隔	ハケ	常温16時間以上12日以内
	スプレー	―
乾　　燥		常温（半硬化）

・外気温により標準使用量、塗装間隔は変動する可能性があります。
・塗装後の塗膜は指触乾燥程度で完全硬化には至っていません。
（目安として 180℃程度の熱が 20～30 分以上かからないと完全硬化には至りません）
・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。

荷　　姿　1Kg、 4Kg、 16Kg

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

塗装時における注意事項

［ 塗装環境 ］
・以下の条件の時は塗装しないでください。
①降雨・降雪が予想されるとき　②外気温が5℃以下のとき、露点との差が3℃以内
③相対湿度が85%以上　④強風のとき
・通気性の悪い環境下での使用は避けてください。

［ 素地調整 ］
・素材表面に旧塗膜、錆、汚れが付着している場合は、ブラスト、サンダー、グラインダー、ワイヤーブラシ、サンドペーパーなどで除去してください。
（1種ケレン）　ブラスト法により、旧塗膜、錆、汚れを完全に落とし、灰白色に仕上げてください。
（2種ケレン）　旧塗膜、錆、汚れを素地が見えるまで除去してください。健全な塗膜が存在している場合は、表面あ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ーブロー、ハケ、ウエスなどで除去してください。
・素地調整を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装してください。
・結露面には、塗装しないでください。
・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 ］
・耐熱塗料は比較的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 ］
・塗り重ねは、必ず塗装間隔を守ってください。
・加熱されている状態の素材には塗装しないでください。
・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。
・あらかじめ乾燥させた塗装物でも残留シンナーなどの有害成分が発生する恐れがありますので、塗装物の加熱時には換気を行ってください。

［ 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(MSDS)をご参照ください。

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

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

塗 装 仕 様 書

technical information

仕 2-980+603-003
P1/2-A2

オキツモ耐熱塗料
980 + 603

耐熱性	600℃	乾 燥	常 温	構 成	2コート
色 調	(下塗) 錆 (上塗) グレー	艶	(下塗) 艶 消 (上塗) 艶 消	容 姿	(下塗) 1液型 (上塗) 1液型

特　　長　汎用品の中では最も高温度域をカバーできます。
高温にさらされる加熱部分に最適です。

適用素材　アルミ、 鉄、 ステンレス

用　　途　プラント外面、 焼却炉外面、 煙突外面、 加熱設備外面　など

塗装仕様

		下 塗	上 塗
		980	603
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	
塗 装 方 法		ハケ、スプレー	
希 釈 剤		50、50B、100、100B シンナー	50、50B、100、100B シンナー
希 釈 率	ハケ	10 ～ 20wt%	0 ～ 10wt%
	スプレー	15 ～ 25wt%	10 ～ 20wt%
標 準 膜 厚 (Dry)		20μ m	40μ m
塗 装 回 数	ハケ	1回	2回
	スプレー	1回	1回
標準使用量	ハケ	140g／m^2／回	120g／m^2／回
	スプレー	170g／m^2／回	300g／m^2／回
塗 装 間 隔	ハケ	―	常温16時間以上12日以内
	スプレー	―	―
上塗までの塗装間隔		常温16時間以上12日以内	―
乾　　燥		―	常温24時間以上 (※1)

(※1) 外気温により乾燥時間が変動する可能性があります。塗装後の塗膜は指触乾燥程度で完全硬化には至っていません。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。
焼付乾燥をする場合は 180℃×20 分を行ってください。

荷　　姿
980　:　1Kg、 4Kg、 16Kg
603　:　1Kg、 4Kg、 16Kg

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

塗装時における注意事項

[塗装環境]
・以下の条件の時は塗装しないでください。
①降雨・降雪が予想されるとき　②外気温が5℃以下のとき、露点との差が3℃以内
③相対湿度が85%以上　④強風のとき
・通気性の悪い環境下での使用は避けてください。

[素地調整]
・素材表面に旧塗膜、錆、汚れが付着している場合は、ブラスト、サンダー、グラインダー、ワイヤーブラシ、サンドペーパーなどで除去してください。
（1種ケレン）　ブラスト法により、旧塗膜、錆、汚れを完全に落とし、灰白色に仕上げてください。
（2種ケレン）　旧塗膜、錆、汚れを素地が見えるまで除去してください。健全な塗膜が存在している場合は、表面あ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ーブロー、ハケ、ウエスなどで除去してください。
・素地調整を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装してください。
・結露面には、塗装しないでください。
・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]
・耐熱塗料は比較的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]
・塗り重ねは、必ず塗装間隔を守ってください。
・加熱されている状態の素材には塗装しないでください。
・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。
・あらかじめ乾燥させた塗装物でも残留シンナーなどの有害成分が発生する恐れがありますので、塗装物の加熱時には換気を行ってください。

[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(MSDS)をご参照ください。

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

塗 装 仕 様 書

technical information

仕 2-983+603-003
P1/2-A2

オキツモ耐熱塗料
983 + 603

耐熱性	600℃	乾 燥	常 温	構 成	2コート
色 調	(下塗) グレー (上塗) グレー	艶	(下塗) 艶 消 (上塗) 艶 消	容 姿	(下塗) 1液型 (上塗) 1液型

特　　長　汎用品の中では最も高温度域をカバーできます。
高温にさらされる加熱部分に最適です。

適用素材　アルミ、 鉄、 ステンレス

用　　途　プラント外面、 焼却炉外面、 煙突外面、 加熱設備外面　など

塗装仕様

		下 塗	上 塗
		983	603
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	
塗 装 方 法		ハケ、スプレー	
希 釈 剤		50、50B、100、100B シンナー	50、50B、100、100B シンナー
希 釈 率	ハケ	10 ～ 20wt%	0 ～ 10wt%
	スプレー	15 ～ 25wt%	10 ～ 20wt%
標 準 膜 厚 (Dry)		20μ m	40μ m
塗 装 回 数	ハケ	1回	2回
	スプレー	1回	1回
標準使用量	ハケ	140g／m^2／回	120g／m^2／回
	スプレー	170g／m^2／回	300g／m^2／回
塗 装 間 隔	ハケ	―	常温16時間以上12日以内
	スプレー	―	―
上塗までの塗装間隔		常温16時間以上12日以内	―
乾　　燥		―	常温（半硬化）

・外気温により標準使用量、塗装間隔は変動する可能性があります。
・塗装後の塗膜は指触乾燥程度で完全硬化には至っていません。
（目安として 180℃程度の熱が 20～30 分以上かからないと完全硬化には至りません）
・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。

荷　　姿　983　：　1Kg、 4Kg、 16Kg
603　：　1Kg、 4Kg、 16Kg

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

塗装時における注意事項

[塗装環境]
・以下の条件の時は塗装しないでください。
①降雨・降雪が予想されるとき　②外気温が5℃以下のとき、露点との差が3℃以内
③相対湿度が85%以上　④強風のとき
・通気性の悪い環境下での使用は避けてください。

[素地調整]
・素材表面に旧塗膜、錆、汚れが付着している場合は、ブラスト、サンダー、グラインダー、ワイヤーブラシ、サンドペーパーなどで除去してください。
（1種ケレン）　ブラスト法により、旧塗膜、錆、汚れを完全に落とし、灰白色に仕上げてください。
（2種ケレン）　旧塗膜、錆、汚れを素地が見えるまで除去してください。健全な塗膜が存在している場合は、表面あ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ーブロー、ハケ、ウエスなどで除去してください。
・素地調整を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装してください。
・結露面には、塗装しないでください。
・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]
・耐熱塗料は比較的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]
・塗り重ねは、必ず塗装間隔を守ってください。
・加熱されている状態の素材には塗装しないでください。
・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。
・あらかじめ乾燥させた塗装物でも残留シンナーなどの有害成分が発生する恐れがありますので、塗装物の加熱時には換気を行ってください。

[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(MSDS)をご参照ください。

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

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