



# オキツモ 耐熱塗料 カラーフロン 10G-5 メタリックシルバー

作成日: 2013.2.13  
改訂日:

## 1. 使用用途

耐熱温度200℃まで 屋内加熱設備外面など

## 2. 塗料性状

| 項目      | 内容   |
|---------|--|
| 容姿      | 1液型  |
| 荷姿      | 800g、3kg、16kg  |
| 色相      | 銀  |
| 密度(23℃) | 0.93±0.08 g/ml   |
| 粘度(23℃) | 22±2秒(フォードカップNo. 4)  |
| 加熱残分    | 33.0±2.0%  |
| 引火点     | 17℃  |
| 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<br>キシレン<br>エチルベンゼン<br>N-ブタノール<br>イソブチルアルコール<br>ホルムアルデヒド |

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

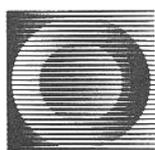
| 項目        | 内容                                     |  |
|-----------|--|--|
| 適応基材      | アルミ・鉄・ステンレス                            |  |
| 素地調整      | 2種ケレン以上<br>手工具、電動工具、又はプラストによる          |  |
| 調合法       | 使用前に十分攪拌し、均一に分散させる                     |  |
| 使用シンナー    | No. 50B, No. 100B シンナー                 |  |
| 塗装方法      | 塗装方法                                   | 刷毛塗り<br>エアレス塗装                             |
|           | 希釈率                                    | 0~10wt%<br>0~10wt%                         |
|           | 塗装回数                                   | 1回<br>1回                                   |
|           | 標準使用量                                  | 110g/m <sup>2</sup><br>150g/m <sup>2</sup> |
|           | 標準膜厚(Dry)                              | 15μm                                       |
| エアレス塗装条件例 | ノズルNo: 16C09(旭サナック)<br>圧力: 4~6mPa(2次圧) |  |

| 乾燥時間 | 温度   | 5℃   | 20℃  | 30℃  |
|------|------|------|------|------|
|      | 指触   | 24時間 | 16時間 | 16時間 |
| 半硬化  | 48時間 | 24時間 | 24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分程度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、製品安全データシート(MSDS)を御参照下さい。



okitsumo

## 成分性能表

作成日:2013.2.13  
改訂日:

|        |                        |
|--------|------------------------|
| 1. 製品名 | カラーフロン 10G-5 メタリックシルバー |
| 2. 規格  | オキツモ社内規格               |

| 3. 組成 | 成分       | 配合割合        |
|-------|----------|-------------|
|       | シリコーン系樹脂 | 30.0        |
| 顔料    | 3.0      |             |
| 溶剤    | 67.0     |             |
| 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<br>容器の中の状態 による     | かき混ぜたとき、堅い塊がなく、<br>一樣になること |
| 加熱残分    | 合格   | JIS K5601-1-2<br>加熱残分(180°C×40分) | 33.0±2.0%                  |
| 塗膜の外観   | 合格   | 社内規格                             | 標準見本板と比較して著しい<br>差異のないこと   |
| 耐熱性     | 合格   | 社内規格<br>(200°C×3Hr)              | 膨れ・剥がれのない事                 |



# 施工仕様書

作成日: 2013.2.13  
改訂日:

## オキツモ 耐熱塗料 カラーフロン 10G-5 メタリックシルバー

### ●刷毛塗り

| 工程 | 商品名  | 希釈剤                             | 希釈率<br>(wt%)              | 標準使用量<br>(g/m <sup>2</sup> ) | 標準膜厚<br>Dry(μ m) | 塗装間隔<br>(20°C) |   |
|----|------|---------------------------------|---------------------------|------------------------------|------------------|----------------|---|
| 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<br>(手工具、電動工具、又はブラストによる) |                           |                              |                  |                |   |
| 3  | 塗装   | カラーフロン<br>10G-5<br>メタリックシルバー    | No.50B<br>No.100B<br>シンナー | 0~10                         | 110              | 15             | — |

### ●エアレス塗装

| 工程 | 商品名  | 希釈剤                             | 希釈率<br>(wt%)              | 標準使用量<br>(g/m <sup>2</sup> ) | 標準膜厚<br>Dry(μ m) | 塗装間隔<br>(20°C) |   |
|----|------|---------------------------------|---------------------------|------------------------------|------------------|----------------|---|
| 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<br>(手工具、電動工具、又はブラストによる) |                           |                              |                  |                |   |
| 3  | 塗装   | カラーフロン<br>10G-5<br>メタリックシルバー    | No.50B<br>No.100B<br>シンナー | 0~10                         | 150              | 15             | — |

#### 【乾燥】

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

# 塗膜性能表

性 1-10G\*-002

## オキツモ耐熱塗料 カラーフロン10G系

| 項目    | 方法  | 結果               |
|-------|---|------------------|
| 硬度    | 鉛筆硬度(200°C/3Hr 加熱後) JIS K5600-5-4 による                 | 3H               |
| 耐熱密着性 | 200°C/16Hr 加熱後、基盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6 による          | 分類0<br>(100/100) |
| 耐熱耐食性 | 200°C/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 | 200°C/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 耐熱塗料 カラーフロン専用下塗 グレー

作成日：2010.07.09  
改訂日：2013.07.22

## 1. 使用用途

耐熱温度200℃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℃) | 1.28±0.08 g/ml                    |
| 粘度(23℃) | BM粘度計 3号ローター60回転<br>1000±400mPa・s |
| 加熱残分    | 54.0±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<br>エチルベンゼン<br>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<br>手工具、電動工具、又はプラストによる          |                        |                        |
| 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 <sup>2</sup> /回 | 170g/m <sup>2</sup> /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)<br>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

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 使用後の塗料は、皮張り防止の為、密封して貯蔵すること。
- 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、製品安全データシート(MSDS)を御参照下さい。



# オキツモ 耐熱塗料 カラーフロン専用下塗 錆

作成日: 2010.07.09  
改訂日: 2013.07.22

## 1. 使用用途

耐熱温度200℃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℃) | 1.30±0.08 g/ml                    |
| 粘度(23℃) | BM粘度計 3号ローター60回転<br>1000±400mPa・s |
| 加熱残分    | 54.0±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<br>エチルベンゼン<br>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<br>手工具、電動工具、又はプラストによる          |                        |                        |
| 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 <sup>2</sup> /回 | 170g/m <sup>2</sup> /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)<br>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

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 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。
- 使用後の塗料は、皮張り防止の為、密封して貯蔵すること。
- 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、製品安全データシート(MSDS)を御参照下さい。



## 成分性能表

作成日:2009.04.03

改訂日:2013.07.22

|        |                |
|--------|----------------|
| 1. 製品名 | カラーフロン専用下塗 グレー |
| 2. 規格  | オキツモ株式会社 社内規格  |

| 3. 組成 | 成 分     | 配 合 割 合    |
|-------|---------|------------|
|       | シリコン系樹脂 | 14.0       |
| 顔料    | 39.0    |            |
| 添加剤   | 1.0     |            |
| 溶剤    | 46.0    |            |
|       | 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<br>容器の中の状態 による    | かき混ぜたとき、堅い塊がなくて<br>一樣になること |
| 加熱残分          | 合 格  | JIS K5601-1-2<br>加熱残分(180℃×40分) | 54.0±2.0%                  |
| 乾燥時間<br>(半硬化) | 合 格  | 社内規格<br>(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<br>差異のないこと   |
| 耐熱性           | 合 格  | 社内規格<br>(200℃×3Hr)              | 膨れ・剥がれのない事                 |



## 成分性能表

作成日:2012.12.18

改訂日:

|        |               |
|--------|---------------|
| 1. 製品名 | カラーフロン専用下塗 錆  |
| 2. 規格  | オキツモ株式会社 製品規格 |

| 3. 組成 | 成 分     | 配 合 割 合    |
|-------|---------|------------|
|       | シリコン系樹脂 | 15.0       |
| 顔料    | 40.0    |            |
| 添加剤   | 2.0     |            |
| 溶剤    | 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<br>容器の中の状態 による    | かき混ぜたとき、堅い塊がなくて<br>一樣になること |
| 加熱残分          | 合 格  | JIS K5601-1-2<br>加熱残分(180℃×40分) | 57.0±2.0%                  |
| 乾燥時間<br>(半硬化) | 合 格  | 社内規格<br>(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<br>差異のないこと   |
| 耐熱性           | 合 格  | 社内規格<br>(200℃×3Hr)              | 膨れ・剥がれのない事                 |



# 施工仕様書

作成日: 2013.2.13  
改訂日:

## オキツモ 耐熱塗料 カラーフロン専用下塗 グレー + カラーフロン 10G-5 メタリックシルバー

### ●刷毛塗り

| 工程 | 商品名  | 希釈剤                             | 希釈率<br>(wt%)                                 | 標準使用量<br>(g/m <sup>2</sup> ) | 標準膜厚<br>Dry(μ m) | 塗装間隔<br>(20°C) |                 |
|----|------|---------------------------------|--|------------------------------|------------------|----------------|-----------------|
| 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<br>(手工具、電動工具、又はブラストによる) |  |                              |                  |                |                 |
| 3  | 下塗   | カラーフロン<br>専用下塗 グレー              | No.50<br>No.50B<br>No.100<br>No.100B<br>シンナー | 10~20                        | 140              | 20             | 16時間以上<br>12日以内 |
| 4  | 上塗   | カラーフロン<br>10G-5<br>メタリックシルバー    | No.50B<br>No.100B<br>シンナー                    | 0~10                         | 110              | 15             | —               |

### ●エアレス塗装

| 工程 | 商品名  | 希釈剤                             | 希釈率<br>(wt%)                                 | 標準使用量<br>(g/m <sup>2</sup> ) | 標準膜厚<br>Dry(μ m) | 塗装間隔<br>(20°C) |                 |
|----|------|---------------------------------|--|------------------------------|------------------|----------------|-----------------|
| 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<br>(手工具、電動工具、又はブラストによる) |  |                              |                  |                |                 |
| 3  | 下塗   | カラーフロン<br>専用下塗 グレー              | No.50<br>No.50B<br>No.100<br>No.100B<br>シンナー | 15~25                        | 170              | 20             | 16時間以上<br>12日以内 |
| 4  | 上塗   | カラーフロン<br>10G-5<br>メタリックシルバー    | No.50B<br>No.100B<br>シンナー                    | 0~10                         | 150              | 15             | —               |

### 【乾燥】

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



# 施工仕様書

作成日: 2013.2.13  
改訂日:

## オキツモ 耐熱塗料 カラーフロン専用下塗 錆 + カラーフロン 10G-5 メタリックシルバー

### ●刷毛塗り

| 工程 | 商品名  | 希釈剤                             | 希釈率<br>(wt%)                                 | 標準使用量<br>(g/m <sup>2</sup> ) | 標準膜厚<br>Dry(μ m) | 塗装間隔<br>(20°C) |                 |
|----|------|---------------------------------|--|------------------------------|------------------|----------------|-----------------|
| 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<br>(手工具、電動工具、又はブラストによる) |  |                              |                  |                |                 |
| 3  | 下塗   | カラーフロン<br>専用下塗 錆                | No.50<br>No.50B<br>No.100<br>No.100B<br>シンナー | 10~20                        | 140              | 20             | 16時間以上<br>12日以内 |
| 4  | 上塗   | カラーフロン<br>10G-5<br>メタリックシルバー    | No.50B<br>No.100B<br>シンナー                    | 0~10                         | 110              | 15             | —               |

### ●エアレス塗装

| 工程 | 商品名  | 希釈剤                             | 希釈率<br>(wt%)                                 | 標準使用量<br>(g/m <sup>2</sup> ) | 標準膜厚<br>Dry(μ m) | 塗装間隔<br>(20°C) |                 |
|----|------|---------------------------------|--|------------------------------|------------------|----------------|-----------------|
| 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<br>(手工具、電動工具、又はブラストによる) |  |                              |                  |                |                 |
| 3  | 下塗   | カラーフロン<br>専用下塗 錆                | No.50<br>No.50B<br>No.100<br>No.100B<br>シンナー | 15~25                        | 170              | 20             | 16時間以上<br>12日以内 |
| 4  | 上塗   | カラーフロン<br>10G-5<br>メタリックシルバー    | No.50B<br>No.100B<br>シンナー                    | 0~10                         | 150              | 15             | —               |

### 【乾燥】

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

# 塗膜性能表

性 2-カーボン下 G+10G\*-002

**オキツモ耐熱塗料  
カーボン専用下塗 グレー + カーボン10G系**

| 項目        | 方法                                      |                   | 結果               |
|-----------|---|-------------------|------------------|
| 硬 度       | 鉛筆硬度(200°C/3Hr 加熱後)                     | JIS K5600-5-4 による | 3H               |
| 耐熱<br>密着性 | 200°C/16Hr 加熱後、基盤目セロテープテスト              | JIS K5600-5-6 による | 分類O<br>(100/100) |
| 耐熱<br>耐食性 | 200°C/16Hr加熱後、<br>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<br>耐水性 | 200°C/16Hr加熱後、<br>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:<br>カーボン専用下塗 グレー | 上塗: 10G-1 |
|---------|---------------------|-----------|
| 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     |

# 塗膜性能表

性2-カーボン下 SB+10G\*-002

**オキツモ耐熱塗料  
カーボン専用下塗 錆 + カーボン10G系**

| 項目        | 方法                                      |                   | 結果               |
|-----------|---|-------------------|------------------|
| 硬 度       | 鉛筆硬度(200°C/3Hr 加熱後)                     | JIS K5600-5-4 による | 3H               |
| 耐熱<br>密着性 | 200°C/16Hr 加熱後、基盤目セロテープテスト              | JIS K5600-5-6 による | 分類O<br>(100/100) |
| 耐熱<br>耐食性 | 200°C/16Hr加熱後、<br>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<br>耐水性 | 200°C/16Hr加熱後、<br>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:<br>カーボン専用下塗 錆 | 上塗:10G-1 |
|---------|-------------------|----------|
| 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    |