



okitsumo

technical  
informatio

## 塗 装 仕 様 書

20209

P1/2-B15

塗仕 1-CE-5000 系-006

オキツモ セラミックス塗料  
セラノ CE-5000 系  
<1 コート仕様>

塗 料	セラノ CE-5000 系
素 材	アルミニウム、アルミダイキャスト、アルミメッキ鋼板、SUS430
前 処 理	ブラスト (Ra 1.5~3.0 μm)
混合比率	A 液:B 液:C 液:D 液=58:38:0.3:3.7
塗料熟成方法	<p>① A 液は前もって回転攪拌しておくこと(沈降物なきこと)。          ② A 液へ B 液と C 液を添加する。このとき、攪拌してはいけない。          ③ (A+B+C)混合液へ D 液を添加する。          ※液漏れの原因となるため、容器の蓋はしっかりと閉めること          ④ D 液の添加後 5 分以内を目安に手早く(A+B+C+D)混合液の塗料容器を振り強攪拌させ、塗料の粘度が下がるまで急速に混合させること(約 1~2 分間)。          ⑤ (A+B+C+D)を急速混合させた後で、回転攪拌(120-140rpm)を開始する。          ⑥ (A+B+C+D)混合液の回転攪拌(120-140rpm)は 10-16 時間(20-25℃)行うこと。          ⑦ 熟成後の塗料についてはメッシュ(250~300 メッシュ)にてろ過を行ってから塗装してください。</p>
希 釈 剤	IPA、水
希 釈 率	0-10wt%
塗装方法	エアースプレー(エア圧力:0.3~0.6MPa)、静電塗装(水系用)
塗装工程	前処理→前加温(50~80℃)→塗装→80℃×10分→180~280℃×20分(物温)
可使時間	(A 液・B 液・C 液・D 液)熟成後から 48 時間以内
膜 厚	15~25 μm

\* 塗布方法は上記標準仕様を参考にして、実塗装作業基準を設定してください。

## 〔注意事項〕

- ペイントタンクには自動攪拌機を使用し、攪拌しながら塗装すること。(攪拌は低速で行う)
- 塗料の混合・調整は所定の比率で行い、その日の使用分だけ混合した後、均一に攪拌してください  
また、混合した塗料は可使時間内に使用してください
- 保存時は十分密栓し冷暗所に保存してください
- A 液は沈降防止のため、2 週間に 1 度は 30 分間の回転攪拌をしてください
- 回転攪拌の速度は 120-140rpmを参考に設定してください
- 補修が必要な場合はブラスト処理により塗膜を全面剥離した後に、再塗装・再焼成を行うこと
- 熟成前の塗料の液温が低い場合は、室温(15℃以上)に戻してから混合・熟成を開始してください。  
(例:冬季など気温が低い場合に空調の効いていない場所で熟成前の塗料を保管している など)

### 塗装時における注意事項

- [ 塗装環境 ] ・通気性の悪い環境下での使用は避けてください。
- [ 前処理 ] ・素材表面の油分、水分、汚れは脱脂処理により十分に除去してください。  
・前処理を行った被塗面は錆びやすいので速やかに塗装をしてください。  
・ブラスト処理は金属光沢が消えるまで行ってください。
- [ 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。ただし、色調がクリアーの塗料については顔料沈殿が発生しないため、軽度の攪拌で支障ありません。  
・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。  
・塗装前には100～200メッシュ程度のステンレス製金網で濾過してから使用してください。  
・本塗料は空気中の湿気により硬化する性質があります。ペイントタンクに入れる塗料は必要以上に入れず、その日のうちに使い切ってください。使用後は蓋のついた容器に戻し、密閉状態にして保管して下さい。
- [ 塗 装 ] ・必要に応じて、あらかじめ素材を加温(50～80℃)した状態にて塗装を行って下さい。  
・ペイントタンク中の塗料は、自動攪拌機で攪拌を行いながら塗装してください。  
・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。  
・焼付乾燥時に有機ガスが発生しますので換気、排気を十分に行ってください。
- [ 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(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

性 1- CE-5000 系-002

**オキツモ セラミックス塗料**  
**セラノ CE-5000 系**  
**<1コート仕様>**

項目	方法	結果
付着性	鋭敏なカッターで基材に達する 1mm 間隔の基盤目を 100 個描き、その表面にセロハンテープを貼り着け一気に引き剥がす。	100/100
硬 度	MITSU-BISHI 製Uniを使用し、鉛筆硬度を測定する。	9H ※
熱時硬度	200°C × 15 分加熱後、200°C の状態で硬度試験を行う。	9H ※
耐食性	鋭敏なカッターで基材に達するクロスカットを入れ、塩水噴霧試験を 72 時間実施後水洗いし室温で 2 時間乾燥後セロハンテープを貼り着け一気に引き剥がす。	異状なし
耐熱性	250°C、400°C で 96 時間加熱した後、付着性試験を行う。	100/100
耐酸性	0.1N-硫酸水溶液 (0.2mL) を滴下し、24 時間室温 (20°C) で放置後、水洗いする。	剥離、フクレ、著しいはん痕なし
耐アルカリ性	0.1N-炭酸ナトリウム水溶液 (0.2ml) を滴下し、24 時間室温 (20°C) で放置後、水洗いする。	剥離、フクレ、著しいはん痕なし

※硬度・熱時硬度の項目のみ、基材については純アルミを除く

### 試験片作製条件

素 材	アルミニウム、アルミダイキャスト、アルミメッキ鋼板、SUS430
前処理	ブラスト
塗装方法	エアースプレー
塗装工程	前処理 → 前加温 (50~80°C) → 塗装 → 80°C × 10 分 → 280°C × 20 分 (物温)
膜厚(Dry)	15~25μ m