



製品説明書

品名：No.305 銀

作成日：2017.06.02
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300℃
耐熱変色性、耐熱光沢保持性、耐候性に優れる
1コート可(2コートの場合、下塗にNo.900または903を使用)
屋内加熱設備外面等へ適応

2. 塗料性状

項目	内容
容姿	2液型
荷姿	800g、3kg、16kgセット
色調／光沢	銀／半艶
密度(23℃)	主剤：1.03±0.08g/mL 硬化剤：0.91g/mL
粘度(23℃)	18±1秒(F.C. No.4)
不揮発分	41.0±2.0wt%
引火点	主剤：31℃ 硬化剤：27℃
発火点	主剤：288℃(ミネラルスピリット) 硬化剤：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	主剤：第4類第2石油類(非水溶性) 硬化剤：第4類第2石油類(非水溶性)
労安法上の有機溶剤区分	主剤：第2種有機溶剤等 硬化剤：第2種有機溶剤等
労安法上の表示有害物	主剤：キシレン エチルベンゼン トルエン 硬化剤：n-ブタノール、メタノール
劇物表示	—
PRTR対象物質	主剤：キシレン エチルベンゼン 1,2,4-トリメチルベンゼン トルエン 硬化剤：—
消防法上の指定数量	主剤：1000L 硬化剤：1000L

4. 組成

	成分	配合(wt%)
主剤	シリコーン系樹脂	22.0
	顔料	19.0
	溶剤	59.0
硬化剤	シラン系硬化剤	40.0
	溶剤	60.0

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		主剤:硬化剤 = 100:1.5 (wt%) 使用前に十分に攪拌し、均一に分散させる	
可使時間		24Hr	
使用シンナー		No.50、No.100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	0～10wt%	0～10wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	75g/㎡/回	100g/㎡/回
	標準膜厚(Dry)	10 μ m	
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

- 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して下さい。
- 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。
- 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。
- 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、密閉して貯蔵して下さい。
- 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(SDS)を御参照ください。
- 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。



施 工 仕 様 書

品名 : No.305銀 1コート仕様

作成日 : 2007.05.23
改訂日 : 2017.06.02

特徴	シリコーン樹脂系塗料(溶剤型) 1コート、2液仕様
適用箇所	アルミ、ステンレスに塗装可能 300℃までの耐熱性が要求される箇所(屋内加熱設備外面等)に適用
仕上色調	シルバー(半艶)

施工工程

● 刷毛塗り

施工 区分	工程	塗料の調整			標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20℃)
		商品名 調合	希釈剤	希釈率 (wt%)			
工場内 又は 現地	素地調整	処理方法：ブラスト、電動工具、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等を用いる 処理内容：錆、黒皮(塗膜)、汚物、その他異物を除去する(2種ケレン以上)					
	塗装	No.305 主:硬=100:1.5 (可使時間 24Hr)	No.50又は No.100シンナー	0~10	75	10	—

● エアレス塗装

施工 区分	工程	塗料の調整			標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20℃)
		商品名 調合	希釈剤	希釈率 (wt%)			
工場内 又は 現地	素地調整	刷毛塗りと同様(2種ケレン以上)					
	塗装	No.305 主:硬=100:1.5 (可使時間 24Hr)	No.50又は No.100シンナー	0~10	100	10	—

※ 膜厚、塗布量、塗装間隔は20℃での標準数値です。施工環境、季節等により変動します。

注意事項

- 1) 常温で半硬化します。目安として180℃で20分加熱することで硬化します。
- 2) 硬化前に塗装物を搬送する場合、現地搬入、組立後、塗膜の損傷のある箇所及び塗り残した部分は、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等で錆などを除去し、清浄な塗装面とし、適当なる方法にて油脂類、異物、水分なども除き、同工程でタッチアップして下さい。
- 3) 塗装完了後は出来るだけ速やかに装置を稼動して下さい。
- 4) 急激な温度上昇は避けて下さい。



塗膜性能表

作成日: 2017.06.02
改訂日: 2017.06.02

No.305 銀 1コート仕様

性能表

項目		試験条件	結果
1次物性	耐屈曲性	6mm φ 折り曲げ	180° 折り曲げ 異状なし
	耐カッピング性	エリクセン、20mm φ 押出	8mm 異状なし
	耐おもり落下性	デュポン式、1/2R、500g落下試験	50cm 異状なし
	耐水性	常水浸漬 500Hr後、外観評価	異状なし
	耐食性	塩水噴霧24Hr後、外観評価	異状なし
2次物性	耐熱性	300℃×1ヶ月加熱後の付着性／硬度 (クロスカット法／鉛筆硬度)	分類1／8H
	冷熱サイクル	急加熱 → 300℃で1時間加熱 → 急冷 → 常温で1時間 上記を1サイクルとして、10サイクル後の外観評価	異状なし

試験片作製条件

試験片	塗膜(塗料／膜厚)	No.305 銀 / 10 μm
構成	基材(種類／処理)	普通鋼 / 溶剤脱脂
	塗装方法	スプレー
	乾燥条件	常温 7日間



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		使用前に十分に攪拌し、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)	20 μ 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

- 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して下さい。
- 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。
- 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。
- 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、密閉して貯蔵して下さい。
- 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(SDS)を御参照ください。
- 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いただく必要があります。



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		使用前に十分に攪拌し、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)	20 μ 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

- 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して下さい。
- 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。
- 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。
- 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、密閉して貯蔵して下さい。
- 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(SDS)を御参照ください。
- 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。



施工仕様書

品名 : No.305銀 2コート仕様

作成日 : 2007.05.23
改訂日 : 2017.06.02

特徴	シリコーン樹脂系塗料(溶剤型) 2コート (下塗 : 1液型 上塗 : 2液型)
適用箇所	アルミ、鉄、ステンレスに塗装可能 300℃までの耐熱性が要求される箇所 (屋内加熱設備外面等) に適用
仕上色調	シルバー (半艶)

施工工程

● 刷毛塗り

施工 区分	工程	塗料の調整			標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20℃)
		商品名 調合	希釈剤	希釈率 (wt%)			
工場内 又は 現地	素地調整	処理方法：ブラスト、電動工具、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等を用いる 処理内容：錆、黒皮(塗膜)、汚物、その他異物を除去する(2種ケレン以上)					
	下塗	No.900又は No.903 —	No.50B, 50 No.100B又は No.100シンナー	10～20	140	20	16時間以上 12日以内
	塗装	No.305 主:硬=100:1.5 (可使時間 24Hr)	No.50又は No.100シンナー	0～10	75	10	—

● エアレス塗装

施工 区分	工程	塗料の調整			標準使用量 (g/m ² /回)	標準膜厚 Dry(μm)	塗装間隔 (20℃)
		商品名 調合	希釈剤	希釈率 (wt%)			
工場内 又は 現地	素地調整	刷毛塗りと同様 (2種ケレン以上)					
	下塗	No.900又は No.903 —	No.50B, 50 No.100B又は No.100シンナー	15～25	170	20	16時間以上 12日以内
	塗装	No.305 主: 硬=100: 1.5 (可使時間 24Hr)	No.50又は No.100シンナー	0～10	100	10	—

※ 膜厚、塗布量、塗装間隔は20℃での標準数値です。施工環境、季節等により変動します。

注意事項

- 1) 常温で半硬化します。目安として180℃で20分加熱することで硬化します。
- 2) 硬化前に塗装物を搬送する場合、現地搬入、組立後、塗膜の損傷のある箇所及び塗り残した部分は、ディスクサンダー、ワイヤブラシ等で錆などを除去し、清浄な塗装面とし、適当なる方法にて油脂類、異物、水分なども除き、同工程でタッチアップして下さい。
- 3) 塗装完了後は出来るだけ速やかに装置を移動して下さい。
- 4) 急激な温度上昇は避けて下さい。



塗膜性能表

作成日: 2017.06.02
改訂日: 2017.06.02

No.305 銀 2コート仕様

性能表

項目		試験条件	結果
1次物性	耐屈曲性	6mm φ 折り曲げ	180° 折り曲げ 異状なし
	耐カッピング性	エリクセン、20mm φ 押出	8mm 異状なし
	耐おもり落下性	デュポン式、1/2R、500g落下試験	50cm 異状なし
	耐水性	常水浸漬 500Hr後、外観評価	異状なし
	耐食性	塩水噴霧48Hr後、外観評価	異状なし
2次物性	耐熱性	300°C × 24Hr加熱後の塗膜強度	鉛筆硬度 F
	冷熱サイクル	急加熱 → 300°Cで1時間加熱 → 急冷 → 常温で1時間 上記を1サイクルとして、10サイクル後の外観評価	異状なし

試験片作製条件

試験片構成	上塗(塗料/膜厚)	No.305 銀 / 10 μm
	下塗(塗料/膜厚)	No.900 / 20 μm
	基材(種類/処理)	普通鋼 / ブラスト
塗装方法		スプレー
乾燥条件		常温 7日間