

塗 装 仕 様 書

1. 仕様内容 : 耐熱部塗装システム (1) (変性シリコーン仕上げ)
2. 適用 : 耐熱機器外面新設塗装 耐熱部 (推奨システム 200℃以下)
3. 使用材料

塗 料 名	規 格	塗料商品名
変性シリコーン樹脂塗料下塗	社 内 規 格	ベアヒートS200プライマー
変性シリコーン樹脂塗料	社 内 規 格	ベアヒートS200

4. 仕 様

工 程	塗 料 商 品 名	膜 厚 μm	希 釈 率 (%)	標 準 使 用 量 g / m ²	塗 装 方 法	塗 装 間 隔 (20℃)
1	素地調整	1種ケレン(ISO Sa 2 1/2)				4時間以内
2	下塗1	ベアヒートS200プライマー	20	5~15 3~7	200 150	エアレス はけ
3	下塗2	ベアヒートS200プライマー	20	5~15 3~7	200 150	エアレス はけ
4	上塗1	ベアヒートS200	20	5~15 3~7	200 150	エアレス はけ
5	上塗2	ベアヒートS200	20	5~15 3~7	200 150	エアレス はけ

5. 注意事項

1. 上記仕様は耐熱200℃までの機器に適用します。適用温度が異なる場合は、塗料を次のとおり置き換える必要があります。
 - ・耐熱300℃までの機器対応の場合：ベアヒートS300
 - ・耐熱400℃までの機器対応の場合：ベアヒートS400
 - ・耐熱600℃までの機器対応の場合：ベアヒートS600
2. 工程を短縮の必要性が生じた場合は、工程3(下塗2)を省略します。
3. 300℃以上の場合、上塗りの色は近似色あるいは限定色となることがあります。
4. 厚塗りや急加熱によるブリスターを避けるため、運転前に必ずカタログを参照ください。
5. 使用量については、鋼材形状や素地状態に影響を受けやすく、使用量が増えることがあります。
6. 気温5℃以下、湿度85%RH以上での塗装は避けてください。
7. 希釈シンナーは、専用シンナーをご使用ください。
 - ・ベアヒートS200プライマー : ベアヒートSシンナー
 - ・ベアヒートS200 : ベアヒートSシンナー
8. ご使用の際には、カタログおよび説明書を必ずご参照ください。