

ベアヒート SL200 (シルバー) 説明書

色相: シルバー

規格: 社内規格

ホルムアルデヒド放散等級 —

1. 塗料のタイプ

変性シリコン樹脂塗料

2. 特長

耐熱温度200℃に対応  
耐熱性、耐食性に優れている(重防食用)  
1液形で作業性が良好である。

3. 用途

耐熱用上塗(シルバー仕上げ。塗装後、12ヶ月以内に稼動する場合)

4. 対象被塗物

耐熱性の要求される新設及び塗替えの鋼製プラント設備、機器類

5. 塗料情報

容 量	15kg、4kg		
標 準 下 塗 り	ベアヒート SL200 プライマー・シントージンク#5000		
標 準 上 塗 り	—		
塗料密度 (23℃)	1.07 g/mL (シルバー)	溶剤密度 (23℃)	0.87 g/mL
有 効 期 限	6ヶ月	加 熱 残 分	46 wt%

6. 塗装ガイド

塗 装 前 表 面 処 理	清掃			
適 正 塗 装 方 法	エアレススプレー はけ・ローラー			
ス プ レ ー 仕 様	標準膜厚	10 μm	標準使用量	160 g/m <sup>2</sup>
は け 仕 様	標準膜厚	10 μm	標準使用量	110 g/m <sup>2</sup>
塗 装 環 境 条 件	温 度	5~40℃	湿 度	85%以下
	表面温度	50℃以下		
使 用 シ ン ナ ー	ベアヒート SL シンナー			
塗 装 方 法	エアレス	希釈率(20℃)	0~3%	二次圧力 8~14 MPa チップサイズ 515~519相当
	はけ・ローラー	希釈率(20℃)	0~3%	
	温度	5℃	10℃	20℃
				30℃
乾 燥 時 間	指触	60分	40分	30分
	完全硬化	80℃にて30分		
	(注) この塗料は、焼付形の塗料であり、塗膜を完全硬化させるには、上記条件での加熱が必要となります。 (急激な加熱は厳禁です。) システムの場合は、下記の適性昇温時間に従い、加温してください。			
塗 重 ね 間 隔	MIN	24時間	8時間	4時間
	MAX	7日	7日	7日
	(注) 塗り重ね間隔において、別途、基準が定められている場合は基準を遵守してください。 同じ塗料または同系統の塗料を塗り重ねる場合です。			
初 期 適 正 昇 温 時 間	1時間以上かけて徐々に昇温(施工後24時間以上養生してください。また、急激加熱、過剰加熱は厳禁です。)			
	塗 料	シ ン ナ ー		
有 機 則 区 分	2種		2種	
危 険 物 分 類	4類2石・Ⅲ		4類2石・Ⅲ	

データの内容は予告なしに変更することがあります。

上記塗料性状の数値は、標準の数値を示しており、若干の変動があります。

製品安全に関する詳細は、安全データシート(SDS)をご参照ください。