



シントーフロン #100HG

ふっ素樹脂上塗り塗料

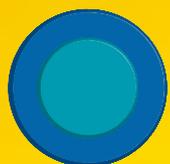
SHINTO FLON #100HG

上塗



 神東塗料

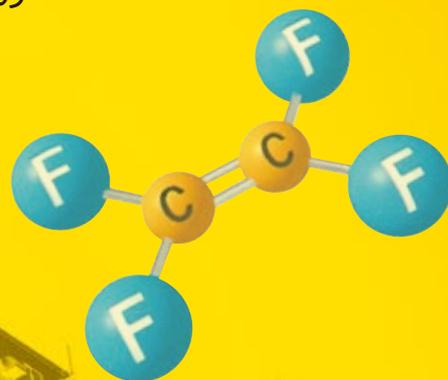
SHINTO FLON #100HG



シントーフロン#100HGは、

シントーフロン#100を更にパワーアップさせた
高い結合エネルギーを有する4フッ化タイプふっ素樹脂を高濃度に配合した
耐候性に優れるふっ素樹脂塗料の決定版です。

重防食塗装用上塗り、および耐候性仕上げの上塗りとして、
鋼構造物、建築物のライフサイクルコスト(LCC)の
低減に貢献できる上塗り塗料です。



特長

1 高耐候性

耐候性ふっ素樹脂を高濃度に配合しています。

- 主剤溶剤可溶物中のふっ素含有量⇒25%
- 長期の耐候性に優れています。

2 LCC低減

高耐久性で塗替え周期をのばすことができ、
改修・修繕のライフサイクルコスト低減に大きく寄与します。

3 環境対応

鉛・クロムなどの有害重金属を含みません。

4 適合規格

JIS K5659 鋼構造物用耐候性塗料上塗り塗料1級

用途

鋼構造物全般の重防食塗装用上塗り塗料
建築物の耐候性上塗り塗料

商品構成

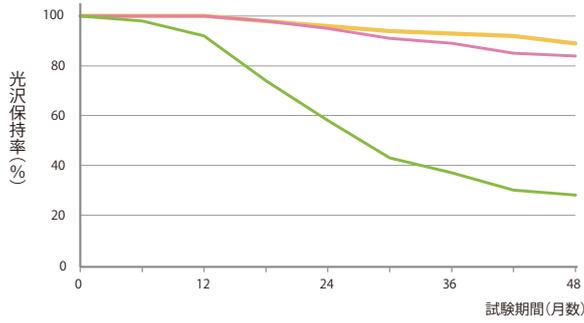
品名	容量			色相	混合比
	セット	主剤	硬化剤		
シントーフロン#100HG	16kgセット	14kg	2kg	白 各色(淡彩～濃彩) シルバー*	7:1 (重量比)
	4gセット	3.5kg	0.5kg		
シントーフロン上塗り用シンナー		16L・4L		—	
シントーフロン上塗り用シンナー(高温時用)		16L・4L		—	

※色相シルバーは JIS品ではありません。また容量設定は石油缶16kgセットのみです。

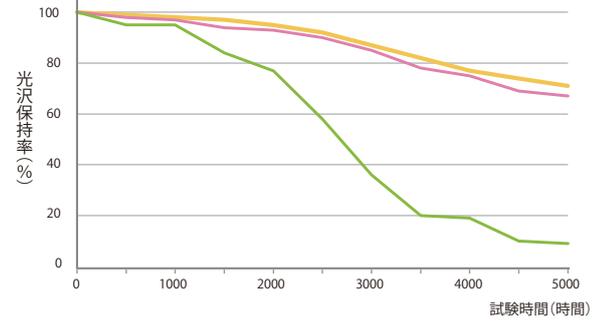


耐候性試験結果

■屋外暴露（尼崎市）



■促進耐候性試験（SWOM）



▶新設

工程	塗料名 (希釈剤)	標準膜厚 (μm)	塗装方法	塗回数	希釈率 (wt%)	標準使用量 ($\text{g}/\text{m}^2/\text{回}$)	塗装間隔 (20°C)	塗装区分
素地調整	1種ケレン (ISO Sa 2 1/2以上) プラスト処理により、さび、黒皮、異物を除去する。						4時間以内	工場
第1層 (下塗り1)	ジンクプライマーHB (ジンクプライマースプレー用シンナー)	75	スプレー	1	5~10	600	1日~6か月	
第2層 (下塗り2)	ネオゴーサー#2300PS (二液形ネオゴーサーシンナー)	120	スプレー	1	10~15	540	1日~30日	
第3層 (下塗り3)	シントー防食用中塗 (二液形ネオゴーサーシンナー)	30	スプレー	1	5~15	170	1日~10日	
第4層 (下塗り4)	シントーフロン#100HG ^{※3} (シントーフロン上塗り用シンナー)	25	スプレー	1 ^{※1}	15~25	140		

▶プラントメンテナンス

工程	塗料名 (希釈剤)	標準膜厚 (μm)	塗装方法	塗回数	希釈率 (wt%)	標準使用量 ($\text{g}/\text{m}^2/\text{回}$)	塗装間隔 (20°C)	塗装区分
素地調整	2~3種ケレン (ISO St 3相当) パワーツール処理により、さび、劣化塗膜を除去する。ただし、活膜は目粗しする。						6時間以内	現場
補修 塗装 ^{※2}	スーパーさびコートII (二液形ネオゴーサーシンナー)	(60)	はけ ローラー	1	5~10	180	1日~10日	
第1層 (下塗り)	さびコート (二液形ネオゴーサーシンナー)	60	はけ ローラー	1	5~10	190	1日~30日	
第2層 (中塗り)	シントー防食用中塗 (二液形ネオゴーサーシンナー)	30	はけ ローラー	1	5~15	140	1日~10日	
第3層 (上塗り)	シントーフロン#100HG ^{※3} (シントーフロン上塗り用シンナー)	25	はけ ローラー	1 ^{※1}	10~15	120		

※1 塗重ねを行う場合は、目粗しを行って下さい。

※2 補修塗装は、鋼材露出部のみ適用

※3 シルバー仕上げの場合、膜厚 $20\mu\text{m}$ 標準使用量 $100\text{g}/\text{m}^2/\text{回}$ 希釈率5~10% (はけ・ローラー)

■ 塗料データガイド(白)

品名		シントフロン#100HG					
概要	塗料のタイプ	ふっ素樹脂塗料					
	色相	白 各色(淡彩～濃彩) シルバー					
	容量	セット	主剤		硬化剤		
		16kgセット	14kg		2kg		
4gセット		3.5kg		0.5kg			
混合比(主剤:硬化剤)	7:1(重量比)						
設計直	光沢(60度鏡面光沢度)	80					
	密度(23℃)	1.41g/mL(白)					
	加熱残分(Wt%)	72					
	WET/DRY比	5%=2.0	10%=2.2	15%=2.3	20%=2.5		
塗装案内	適正塗装方法	エアレススプレー、はけ、ローラー					
	エアスプレー仕様	25μm-140g/m ²					
	はけ・ローラー仕様	25μm-120g/m ²					
	塗装環境条件	温度	0~40℃	湿度	85%RH以下	表面温度	50℃以下
	塗装適正粘度(エアレス例)	圧縮比 30:1 二次圧力 12~15MPa チップサイズ:413・513相当 適性粘度 15~25秒(IHSカップ)					
	希釈シンナー	シントフロン上塗用シンナー・シントフロン上塗用シンナー(高温時用)					
	使用可能時間	5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	
		8時間	6時間	5時間	3時間	1.5時間	
		乾燥時間	指触	1.5時間	1時間	30分	20分
	ハンドリング可能		3日	2日	1日	1日	1日
完全硬化	14日		10日	7日	5日	5日	
適正希釈率	エアレス	20~30%	15~25%	15~25%	15~20%	10~20%	
	はけ・ローラー	10~15%	10~15%	10~15%	10~15%	5~10%	

取り扱いに関する注意事項

■ 調合

- 塗料の取り扱い、屋外または換気の良い場所で行ってください。
- 火気厳禁です。
- 静電気対策のため、使用する装置などは接地してください。
- 指定品以外の他品種、他品名の塗料との混合は絶対に行わないようにしてください。
- 塗料が皮膚に接触することで感作性を引き起こすことがあります。
- 塗料の取り扱い時は、必要な保護具(帽子、ヘルメット、保護めがね、マスク、手袋など)を使用し、塗料が身体に付着しないよう注意してください。
- 塗料開缶は原則として使用する直前に行い、開缶したものは、その日のうちに使用してください。
- 塗料は使用する前に電動攪拌機等を用いて、塗料缶の内容物を攪拌し均一な状態にしてください。
- 主剤/硬化剤は、はかりを用いて計量し、必ず所定の比率で混合して、電動攪拌機等を用いて十分にかけ混ぜてください。正しい比率でない場合、硬化不良などの不具合の原因となります。
- さげ缶に小分けするときは、十分にかけ混ぜたものを小分けし、使用するさげ缶はきれいなものを使ってください。
- 硬化剤は、湿気による影響を受けやすいので、分割して使用した際の残った硬化剤は、水分の影響を受けないように密閉した状態で冷暗所に保管してください。
- 希釈剤は指定の希釈剤を使用し、希釈量は規定量内でご使用ください。
- 上塗り塗装時に、高温、強風などによりダストを多く生じるおそれがある場合は、シントフロン上塗用シンナー(高温時用)をご使用ください。

■ 塗装

- 下塗り塗料、中塗り塗料は気温および被塗面温度が5℃以下、上塗り塗料は0℃以下のときは塗装を避けてください。また湿度%以上の場合は塗装を避けてください。乾燥遅延、付着不良、外観不良など不具合を生じるおそれがあります。
- 被塗物の表面温度が50℃以上の場合は塗装を避けてください。塗膜の発泡など外観不良を生じるおそれがあります。
- 被塗面に結露があるときは塗装を避けてください。(特に早朝、夕刻の結露には注意してください。)
- 塗装後時間以内に降雨、降雪が予想される場合は塗装を避けてください。
- 強風、砂埃が多いときは塗装を避けてください。砂塵、海塩粒子などが、塗装中や乾燥後に付着すると塗膜性能低下や外観不良など不具合を生じるおそれがあります。
- 被塗面は清浄な状態にしてから塗装してください。
- 塗装時は、必要な保護具(帽子、ヘルメット、保護めがね、マスク、手袋など)を着用し、身体に付着しないよう注意してください。
- 吸入に関する危険物有害性の表示がある塗料を塗装する場合は、局所排気装置などを設置し、十分に換気を行い、作業時には有機ガス用の防毒マスクやエアラインマスクなどを着用して作業を行ってください。
- 塗装中および塗膜乾燥中は、換気を十分に行ってください。

- 屋外での塗装において、建物の換気口、空気取入れ口などから、塗料や揮発した溶剤が室内に入り込まないように適切な処置をしてください。
- 主剤/硬化剤調合後は、直ちに塗装し可使時間内に使用してください。可使時間を過ぎた塗料で塗装すると塗膜性能低下があります。
- 仕様書に書かれている数値は標準的なものであり、被塗面の状態、施工条件、気象条件などにより幅が生じる場合があります。あらかじめ試し塗りにより確認してください。
- 塗重ねを行う場合は、目粗しを行ってください。
- 塗料の取り扱い後、塗装作業後は手洗いおよびうがいを十分に行ってください。
- 塗装器具の洗浄には、二液形ネオゴーゼーシンナーまたはラッカーシンナーをご使用ください。

■ 緊急時の対応

- 目に入ったときには、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 皮膚に付着したときには、多量の水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化があるときは、出来るだけ早く医師の診察を受けてください。
- 蒸気、ガス等を吸入した場合には、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 飲み込んだ場合には、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 容器からこぼれた場合や飛散した場合は、砂、布(ウエス)などで拭き取ってください。
- 万が一、火災が発生した場合は炭酸ガス、泡、粉末消火器を用いてください。

■ 廃棄

- 使用済ウエス、塗料カス、スプレーダスト等は、発熱、自然発火の危険があります。可燃物との接触を避け、速やかに水に濡らす等の予防対策を行ってください。
- 使用済みの塗料缶や塗料が付着したウエスや残塗料を廃棄する場合は、関連法規に従って産業廃棄物として廃棄してください。(河川や土壌等、環境汚染になる場所へ廃棄しないでください。)

■ 保管

- 塗料の保管は関連法規を遵守してください。
- 残塗料は密封して冷暗所に保管してください。
- 子供の手の届かない場所に保管してください。
- 容器はつり上げないでください。

※安全に関する詳細な内容については、安全データシート(SDS)をご参照ください。
 ※必ず各塗料の個別カタログに記載している注意事項をご確認ください。
 ※本来の用途以外に使用しないでください。
 ※ご不明な点につきましては、弊社問い合わせ先までご連絡願います。



くらし ゆたかに あざやかに 未来を創造するコーティング

神東塗料

本社 〒661-8511兵庫県尼崎市南塚口町六丁目10番73号
 ☎(06)6426-3355(代) FAX(06)6429-6188(代)

製品に関するお問い合わせ

- | | | |
|-------------------------------------|-------------------------------------|---|
| 北海道 ☎(0123)32-0431 FAX(0123)34-6199 | 北陸 ☎(076)262-1305 FAX(076)262-1315 | 四国 ☎(0897)65-4550 FAX(0897)65-4576 |
| 東北 ☎(022)353-6951 FAX(022)353-6952 | 名古屋 ☎(052)612-0293 FAX(052)612-0318 | 九州 ☎(092)472-2222 FAX(092)473-5777 |
| 東京 ☎(03)5690-0544 FAX(03)5690-0553 | 大阪 ☎(06)6426-3763 FAX(06)6429-6268 | |
| 静岡 ☎(054)245-0135 FAX(054)247-4091 | 中国 ☎(082)264-6822 FAX(082)264-6821 | https://www.shintopaint.co.jp/ |

本カタログの内容・仕様等について予告なく変更することがあります。ご了承ください。

このパンフレットは、環境に配慮した植物油インキを使用しています。



TS1224AT-1-01