

ガンマ - # 600

(使用範囲 - 40 ~ 600 )

## ガンマ - ケミカル 株式会社

本社工場 〒581-0071 大阪府八尾市北久宝寺 2 - 1 - 4 4  
0 7 2 9 - 2 2 - 0 8 4 1 FAX 0 7 2 9 - 9 1 - 3 9 5 2

支 社 〒110-0015 東京都台東区東上野 2 - 5  
0 3 - 3 8 3 4 - 0 0 6 1 FAX 0 3 - 3 8 3 4 - 0 0 6 5

九州営業所 〒816-0807 福岡県春日市宝町 4 - 2 3  
0 9 2 - 5 9 1 - 6 6 6 0 FAX 0 9 2 - 5 9 1 - 6 4 5 7

ガンマ - # 600 プライマ -

種 類	シリコン樹脂系 塗料													
特 長	- 40 ~ 600 迄の耐熱性があります。 作業性に優れ、吹き付け、ハケ塗りが可能です。 密着性、耐候性に優れている。													
用 途	- 40 ~ 600 屋内外 下塗り用													
塗料 性状	耐熱性 600 色 調 グ レ - 比 重 1.39 ± 0.05 (20 ) 加熱残分 57.0 ± 2 % 引火点 27 発火点 480 溶剤区分 第2種有機溶剤含有物 危険物表示 第2石油類 容器の中での状態 堅いかたまりがなく一様になる 作業性 ハケ塗り、スプレ - 塗りにおいて塗装作業に支障がない 乾燥時間 指触乾燥 30分以上 , 硬化乾燥 200 × 1時間 塗装間隔 4時間以上 乾燥時間は諸条件により変化します													
成 分 表	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>シリコーン樹脂</td> <td style="text-align: right;">40 ± 1</td> </tr> <tr> <td>耐 熱 顔 料</td> <td style="text-align: right;">40 ± 1</td> </tr> <tr> <td>充 て ん 剤</td> <td style="text-align: right;">3 ± 1</td> </tr> <tr> <td>添 加 剤</td> <td style="text-align: right;">2 ± 0.2</td> </tr> <tr> <td>溶 剤</td> <td style="text-align: right;">15 ± 1</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: right; border-top: 1px solid black;">100 %</td> </tr> </table>		シリコーン樹脂	40 ± 1	耐 熱 顔 料	40 ± 1	充 て ん 剤	3 ± 1	添 加 剤	2 ± 0.2	溶 剤	15 ± 1		100 %
シリコーン樹脂	40 ± 1													
耐 熱 顔 料	40 ± 1													
充 て ん 剤	3 ± 1													
添 加 剤	2 ± 0.2													
溶 剤	15 ± 1													
	100 %													
希 釈 液	ガンマー 専用シンナー	希釈率 10 ~ 20 %												
塗装 膜厚	20ミクロン/回 , 標準塗付量 120 ~ 160 g / m <sup>2</sup> / 回 膜厚、塗布量は標準数値です。 諸条件により増減します。													
適合上塗り	ガンマ - # 600 シルバー 及び 指定色													
荷 姿	5 Kg , 15 Kg													

ガンマ - # 600 シルバー

種 類	シリコン樹脂系 塗料		
特 長	- 40 ~ 600 迄の耐熱性があります。 作業性に優れ、吹き付け、ハケ塗りが可能です。 密着性、長期耐候性に優れている。		
用 途	- 40 ~ 600 屋内外用		
塗料 性状	耐熱性 600 色 調 シ ル バ ー 比 重 $0.98 \pm 0.05$ ( 20 ) 加熱残分 $32.0 \pm 2$ % 引火点 26 発火点 480 溶剤区分 第2種有機溶剤含有物 危険物表示 第2石油類 容器の中での状態 堅いかたまりがなく一様になる 作業性 ハケ塗り、スプレ - 塗りにおいて塗装作業に支障がない 乾燥時間 指触乾燥 30分以上 , 硬化乾燥 200 × 1時間 塗装間隔 4時間以上 乾燥時間は諸条件により変化します		
成 分 表	シリコン樹脂	43	± 1
	アルミニウムペースト	20	± 1
	分 散 剤	1	± 0.2
	溶 剤	34	± 1
		100 %	
希 釈 液	ガンマー 専用シンナー	希釈率	0 ~ 5 %
塗装 膜厚	10ミクロン/回 , 標準塗付量 65 ~ 90 g / m <sup>2</sup> / 回 膜厚、塗布量は標準数値です。 諸条件により増減します。		
適合下塗り	ガンマ - # 600 プライマ -		
荷 姿	5 Kg , 15 Kg		

ガンマ - # 600 指定色

種 類	シリコ - ン樹脂系 塗料
特 長	- 40 ~ 600 迄の耐熱性があります。 作業性に優れ、吹き付け、ハケ塗りが可能です。 密着性、耐候性に優れている。
用 途	- 40 ~ 600 屋内外用
塗料 性状	耐熱性 600 色 調 指定色 比 重 1.40 ~ 1.60 (20 ) 加熱残分 60 ~ 78 % 引火点 27 発火点 480 溶剤区分 第2種有機溶剤含有物 危険物表示 第2石油類 容器の中での状態 堅いかたまりがなく一様になる 作業性 ハケ塗り、スプレ - 塗りにおいて塗装作業に支障がない 乾燥時間 指触乾燥 30分以上 , 硬化乾燥 200 × 1時間 塗装間隔 4時間以上 乾燥時間は諸条件により変化します
成 分 表	アルキッド変性シリコーン樹脂 35 耐 熱 顔 料 28 充 て ん 剤 20 添 加 剤 3 溶 剤 14 100 %
	成分表は標準配合表に基づくものです。色調の違いや調色工程により一定の範囲で変動します。
希 釈 液	ガンマー 専用シンナー 希釈率 10 ~ 20 %
塗装 膜厚	20ミクロン/回 , 標準塗付量 120 ~ 160 g / m <sup>2</sup> / 回 膜厚、塗布量は標準数値です。 諸条件により増減します。
荷 姿	5 Kg , 15 Kg

塗 装 工 程 表

工 程					
工 場 塗 装	素地調整	S . S . P . C - S . P - 10 、 S . I . S - S a 2 . 5 砂、グリット（鋼砕粒）、ショット（鋼粒）を用い、プラスト法によって、全ての油、グリ-ス、汚物、ミルスケ-ル、錆、腐食生成物、塗料及びその他の異物質を完全に除去しホワイトメタルに近い程度、全ての汚物が単位面積 9 5 % 以上について完全に除去する。			
		塗料の配合と処置	膜厚 μ	塗布量 g / m <sup>2</sup>	塗装間隔
	下塗り	フジガンマ - # 600 プライマ - 専用シンナ - 希釈 10 ~ 20 % FC # 4 にて 25 ± 5 秒に調節	20	120 ~ 160	4 時間
	下塗り	フジガンマ - # 600 プライマ - 専用シンナ - 希釈 10 ~ 20 % FC # 4 にて 25 ± 5 秒に調節	20	120 ~ 160	4 時間
	中塗り	フジガンマ - # 600 シルバ - 専用シンナ - 希釈 0 ~ 5 %	10	65 ~ 90	4 時間
現 地 塗 装	タッチアップ	現地搬入、組立後、塗膜に損傷のあるか所及び塗り残した部分はディスクサンダ-、ワイヤ-パフ等にて赤錆等を入念に除去し、清浄な塗装面とし、適当なる方法にて油脂類、塵芥、水分等も除き、下塗り（プライマ-）2回、中塗り（シルバ-）1回にて入念にタッチアップする。			
	上塗り	フジガンマ - # 600 シルバ - 専用シンナ - 希釈 0 ~ 5 %	10	65 ~ 90	- -

工 程					
工 場 塗 装	素地調整	S . S . P . C - S . P - 10 、 S . I . S - S a 2 . 5 砂、グリット（鋼砕粒）、ショット（鋼粒）を用い、プラスト法によって、全ての油、グリ-ス、汚物、ミルスケ-ル、錆、腐食生成物、塗料及びその他の異物質を完全に除去しホワイトメタルに近い程度、全ての汚物が単位面積 9 5 % 以上について完全に除去する。			
		塗料の配合と処置	膜厚 μ	塗布量 g / m <sup>2</sup>	塗装間隔
	下塗り	フジガンマ - # 600 プライマ - 専用シンナ - 希釈 10 ~ 20 % FC # 4 にて 25 ± 5 秒に調節	20	120 ~ 160	4 時間
	下塗り	フジガンマ - # 600 プライマ - 専用シンナ - 希釈 10 ~ 20 % FC # 4 にて 25 ± 5 秒に調節	20	120 ~ 160	4 時間
	中塗り	フジガンマ - # 600 指定色 専用シンナ - 希釈 10 ~ 20 %	20	120 ~ 160	4 時間
現 地 塗 装	タッチアップ	現地搬入、組立後、塗膜に損傷のあるか所及び塗り残した部分はディスクサンダ-、ワイヤ-パフ等にて赤錆等を入念に除去し、清浄な塗装面とし、適当なる方法にて油脂類、塵芥、水分等も除き、下塗り（プライマ-）2回、中塗り（指定色）1回にて入念にタッチアップする。			
	上塗り	フジガンマ - # 600 指定色 専用シンナ - 希釈 10 ~ 20 %	20	120 ~ 160	- -

膜厚、塗布量は標準数値です。塗装物の形状、素地の状態、塗装方法、気象条件、被塗物温度希釈率、により幅を生じ膜厚、塗布量が増減します。

