

TE-150
製品説明書 1 / 4
20201119

耐熱・耐薬品塗料

フジ・ガンマー TE-150

 **ガンマーケミカル株式会社**

本社工場 〒581-0071 大阪府八尾市北久宝寺2-1-44
Tel 0729-22-0841 Fax 0729-91-3952

営業所 〒816-0807 福岡県春日市宝町4-23
Tel 092-591-6660 Fax 092-591-6457

耐熱・耐薬品塗料
フジ・ガンマー TE-150

特 長	<ul style="list-style-type: none"> ☆ 鉄、非鉄金属への化学的接着性、防食性に優れている。 ☆ 常温硬化し優れた耐薬品、耐油、耐溶剤性を発揮する。 ☆ 200℃の温度に耐える。(耐薬品性は150℃迄) ☆ 三管能性ビヒクル構成により高密度の架橋が行われ耐酸、耐アルカリ性に優れている。 ☆ 耐沸騰水性、耐温水、耐水性に優れている。 																						
種 類	エポキシ樹脂系塗料																						
用 途	集塵機、ダクトの内面塗装(耐摩耗、耐薬品性) 強度の耐油性、耐薬品性を必要とする機器への内外面塗装 海洋条件下、高温多湿にされる機器への塗装 常温で硬化し、エポキシ塗料で耐えなかった温度域で使用できる。																						
性 状	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">色 調</td> <td>ダークグレー</td> </tr> <tr> <td>比 重</td> <td>1.37±0.05 (20℃)</td> </tr> <tr> <td>混合比率</td> <td>塗料液：硬化剤＝88：12 (重量比)</td> </tr> <tr> <td>加熱残分</td> <td>80.0±2 %</td> </tr> <tr> <td>可使時間</td> <td>混合後70分 (20℃)</td> </tr> </table>	色 調	ダークグレー	比 重	1.37±0.05 (20℃)	混合比率	塗料液：硬化剤＝88：12 (重量比)	加熱残分	80.0±2 %	可使時間	混合後70分 (20℃)												
色 調	ダークグレー																						
比 重	1.37±0.05 (20℃)																						
混合比率	塗料液：硬化剤＝88：12 (重量比)																						
加熱残分	80.0±2 %																						
可使時間	混合後70分 (20℃)																						
塗装条件	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">下地処理</td> <td>ISO Sa2 1/2 (サンドブラスト・ニアホワイト仕上げ)</td> </tr> <tr> <td>希 釈 液</td> <td>ガンマー TE専用シンナー</td> </tr> <tr> <td>希 釈 率</td> <td>0～10%希釈</td> </tr> <tr> <td>塗装方法</td> <td>スプレー、エアレス</td> </tr> <tr> <td>塗装可能温度</td> <td>気温5℃以上</td> </tr> <tr> <td>標準膜厚</td> <td>120 (Dry) μm/回、 240 (Wet) μm/回</td> </tr> <tr> <td>標準塗布量</td> <td>410～460 g/m²/回</td> </tr> <tr> <td>乾燥時間</td> <td>指触乾燥 140分以内 (20℃ 湿度 40～60%)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>硬化 16時間 (20℃ 湿度 40～60%)</td> </tr> <tr> <td>塗装間隔</td> <td>12時間以上7日以内 (20℃)</td> </tr> <tr> <td>用具の洗浄</td> <td>用具の洗浄にはTE専用シンナーなどをご使用ください。</td> </tr> </table>	下地処理	ISO Sa2 1/2 (サンドブラスト・ニアホワイト仕上げ)	希 釈 液	ガンマー TE専用シンナー	希 釈 率	0～10%希釈	塗装方法	スプレー、エアレス	塗装可能温度	気温5℃以上	標準膜厚	120 (Dry) μm/回、 240 (Wet) μm/回	標準塗布量	410～460 g/m ² /回	乾燥時間	指触乾燥 140分以内 (20℃ 湿度 40～60%)		硬化 16時間 (20℃ 湿度 40～60%)	塗装間隔	12時間以上7日以内 (20℃)	用具の洗浄	用具の洗浄にはTE専用シンナーなどをご使用ください。
下地処理	ISO Sa2 1/2 (サンドブラスト・ニアホワイト仕上げ)																						
希 釈 液	ガンマー TE専用シンナー																						
希 釈 率	0～10%希釈																						
塗装方法	スプレー、エアレス																						
塗装可能温度	気温5℃以上																						
標準膜厚	120 (Dry) μm/回、 240 (Wet) μm/回																						
標準塗布量	410～460 g/m ² /回																						
乾燥時間	指触乾燥 140分以内 (20℃ 湿度 40～60%)																						
	硬化 16時間 (20℃ 湿度 40～60%)																						
塗装間隔	12時間以上7日以内 (20℃)																						
用具の洗浄	用具の洗浄にはTE専用シンナーなどをご使用ください。																						
荷 姿	20 kgセット																						

○塗膜性能

試験項目	性能結果	試験方法
衝撃変形試験	50 cm	1/2' ' × 500 g × H cm
付着性試験	25/25	3 mm × 25 mm
耐水試験	O. K	1000 H r (常水) 接触試験
耐沸騰水試験	O. K	沸騰水試験 500 H r 浸漬
耐塩水試験	O. K	3% 食塩水 1000 H r 接触試験
耐アルカリ性	O. K	5% NaOH 1000 H r 接触試験
耐酸性	O. K	5% 硫酸 1000 H r 接触試験
耐熱性	O. K	200°C × 1000 H r 加熱

試験片条件：SPC (磨き軟鋼板)

TE-150 2回塗り 240 μ 常温乾燥 48 H r

工程	TE-150 塗装仕様 (エアレスプレー塗装)			
素地調整	ISO Sa 2 1/2 S. S. P. C-S. P-10 , S. I. S-Sa 2. 5 砂、グリット（鋼砕粒）、ショット（鋼粒）を用い、ブラスト法によって、全ての油、グリース、汚物、ミルスケール、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95%以上について完全に除去する。 又は、動力工具にて錆、ミルスケール、異物、腐食性生物を完全に除去し金属光沢が出るケレンを行い清浄な状態とする。 最後にシンナー等にて塵芥、油等を完全に除去する。			
	塗料の配合と措置	膜厚 (μ)	塗布量 (g/m ²)	塗装間隔
下塗り	TE-150 塗料液：硬化剤＝88：12 TE専用シンナー希釈0～10%	120 (Dry) 240 (Wet)	410～460	12時間 ～ 7日以内
上塗り	TE-150 塗料液：硬化剤＝88：12 TE専用シンナー希釈0～10%	120 (Dry) 240 (Wet)	410～460	—————

- ※ 動力攪拌機を用いて、十分に混合攪拌してください。
- ※ 硬化剤を混合した塗料の可使用時間は、混合後70分（20℃）です。早めに使い切るようにしてください。
- ※ 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。