


AG-600  
製品説明書 1 / 8  
20200127

低公害・水溶性・耐熱塗料

アクアガンマー

AG-600

(使用範囲 -20℃ ~ 600℃)

 **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

九州営業所 〒816-0807 福岡県春日市宝町4-23  
Tel 092-591-6660 Fax 092-591-6457

**低公害・水溶性・耐熱塗料**  
**アクアガンマー AG-600 プライマー (下塗り)**

特 長	プラント用耐熱塗料として画期的な水溶性塗料。 有機溶剤を極限まで減らした為人体や環境への影響が極めて少ない。 従来と変らぬ優れた耐熱性(600℃)と耐候性。 特殊防錆顔料で錆を強力に防ぎます。 特化則対応品です。	
種 類	変性シリコーン樹脂エマルジョン塗料	
用 途	-20~600℃ 鉄部屋内外 下塗り用	
性 状	色 調	グレー
	粘 度	70 KU
	比 重	1.4~1.5 (20℃)
	加熱残分	65~70%
危険警告	引火点	測定されない
	危険物表示	非危険物
	溶剤区分	適用除外 (VOC5%未満)
塗装条件	下地処理	Sa 2.5 (サンドブラスト・ニアホワイト仕上げ)
	希釈液	上水
	希釈率	5~15%
	塗装方法	ハケ、スプレー、エアレス等
	塗装可能温度	気温5℃以上
	標準膜厚	20~25 μm/回
	標準塗布量	120~160 g/m <sup>2</sup> /回 (ハケ塗り) 160~200 g/m <sup>2</sup> /回 (エアレススプレー)
	乾燥時間	指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度 40~60%) 耐水乾燥 1時間以内 (20℃ 湿度 40~60%) 硬化乾燥 230℃ 1時間
	塗装回数	2回
	塗装間隔	6時間以上 2日以内 (20℃)
	適合上塗り	アクアガンマー AG-600 上塗り各色
	標準塗装仕様	下塗り2回、上塗り2回
	用具の洗浄	一旦乾燥したら水に溶けなくなりますので、用具の洗浄にはラッカーシンナーなどをご使用ください。
荷 姿	1 kg、 4 kg、 16 kg	

**低公害・水溶性・耐熱塗料**  
**アクアガンマー AG-600 シルバー (上塗り)**

特 長	プラント用耐熱塗料として画期的な水溶性塗料。 有機溶剤を極限まで減らした為人体や環境への影響が極めて少ない。 従来と変らぬ優れた耐熱性 (600℃) と耐候性。 特化則、VOC非対応品です。	
種 類	変性シリコーン樹脂エマルジョン塗料	
用 途	-20~600℃ 鉄部、ステンレス部、屋内外 上塗り用	
塗料性状	色 調	シルバー
	粘 度	55 KU
	比 重	1.1 (20℃)
	加熱残分	26 %
危険警告	引 火 点	測定されない
	危険物表示	非危険物
塗装条件	下地処理	Sa 2.5 (サンドブラスト・ニアホワイト仕上げ)
	希 釈 液	上水
	希 釈 率	0~10%
	塗装方法	ハケ、スプレー、エアレス等
	塗装可能温度	気温5℃以上
	標準膜厚	10~15 μm/回
	標準塗布量	80~100 g/m <sup>2</sup> /回 (ハケ塗り) 100~120 g/m <sup>2</sup> /回 (エアレススプレー)
	乾燥時間	指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度 40~60%) 耐水乾燥 1時間以内 (20℃ 湿度 40~60%) 硬化乾燥 230℃ 1時間
	塗装回数	2回
	塗装間隔	6時間以上 2日以内 (20℃)
	適台下塗り	アクアガンマー AG-600 プライマー 鉄部に塗装するときは必ず上記プライマーを使用してください。
	標準塗装仕様	下塗り2回、上塗り2回
	用具の洗浄	一旦乾燥したら水に溶けなくなりますので、用具の洗浄にはラッカーシンナーなどをご使用ください。
荷 姿	1 kg、 4 kg、 16 kg	

**低公害・VOC5%未満・水溶性・耐熱塗料（特化則対応）**  
**アクアガンマー AG-600V シルバー（上塗り）**

特 長	プラント用耐熱塗料として画期的な水溶性塗料。 有機溶剤を極限まで減らした為人体や環境への影響が極めて少ない。 従来と変らぬ優れた耐熱性（600℃）と耐候性。 又、AG-600シルバーと違い特化則対応及びVOC規制対象外となります。 （VOC5%未満）	
種 類	変性シリコーン樹脂エマルジョン塗料	
用 途	-20～300℃ 鉄部、ステンレス部、屋内外 上塗り用	
塗料性状	色 調	シルバー
	粘 度	14～19秒（FC#4）
	比 重	1.2（20℃）
	加熱残分	30%
危険警告	引 火 点	測定されない
	危険物表示	非危険物
	溶剤区分	適用除外（VOC5%未満）
塗装条件	下地処理	Sa2.5（サンドブラスト・ニアホワイト仕上げ）
	希 釈 液	水道水
	希 釈 率	0～10%
	塗装方法	ハケ、スプレー、エアレス等
	塗装可能温度	気温5℃以上
	標準膜厚	10～15 μm/回
	標準塗布量	80～100 g/m <sup>2</sup> /回（ハケ塗り） 100～120 g/m <sup>2</sup> /回（エアレススプレー）
	乾燥時間	指触乾燥 30分以内（20℃ 湿度 40～60%） 耐水乾燥 1時間以内（20℃ 湿度 40～60%） 硬化乾燥 180℃ 1時間
	塗装回数	2回
	塗装間隔	6時間以上 2日以内（20℃）
	適台下塗り	アクアガンマー AG-600 プライマー
	標準塗装仕様	鉄部に塗装するときは必ず上記プライマーを使用してください。 下塗り2回、上塗り2回
	用具の洗浄	一旦乾燥したら水に溶けなくなりますので、用具の洗浄にはラッカーシンナーなどをご使用ください。
荷 姿	1 kg、 4 kg、 16 kg	

**低公害・水溶性・耐熱塗料**  
**アクアガンマー AG-600 指定色（上塗り）**

特 長	プラント用耐熱塗料として画期的な水溶性塗料。 有機溶剤を極限まで減らした為人体や環境への影響が極めて少ない。 従来と変らぬ優れた耐熱性（600℃）と耐候性。 特化則対応品です。（色によりコバルトを使用するので一部非対応品あり）	
種 類	変性シリコーン樹脂エマルジョン塗料	
用 途	-20～600℃ 鉄部、ステンレス部、屋内外 上塗り用	
塗料性状	色 調	指定各色
	粘 度	60～75 KU
	比 重	1.3～1.6（20℃）
	加熱残分	65～70 %
危険警告	引 火 点	測定されない
	危険物表示	非危険物
	溶剤区分	適用除外（VOC5%未満）
塗装条件	下地処理	S a 2. 5（サンドブラスト・ニアホワイト仕上げ）
	希 釈 液	上水
	希 釈 率	5～15%
	塗装方法	ハケ、スプレー、エアレス（ローラー塗装はしないでください）
	塗装可能温度	気温5℃以上
	標準膜厚	20～25 μm/回
	標準塗布量	120～160 g/m <sup>2</sup> /回（ハケ塗り） 160～200 g/m <sup>2</sup> /回（エアレススプレー）
	乾燥時間	指触乾燥 30分以内（20℃ 湿度 40～60%） 耐水乾燥 1時間以内（20℃ 湿度 40～60%） 硬化乾燥 230℃ 1時間
	塗装回数	2回
	塗装間隔	6時間以上 2日以内（20℃）
	適合下塗り	アクアガンマー AG-600 プライマー 鉄部に塗装するときは必ず上記プライマーを使用してください。
	標準塗装仕様	下塗り2回、上塗り2回
	用具の洗浄	一旦乾燥したら水に溶けなくなりますので、用具の洗浄にはラッカーシンナーなどをご使用ください。
荷 姿	1 kg、 4 kg、 16 kg	

○塗膜の物理性能

試験項目	常温乾燥 24時間	600℃ 3時間	試験方法
鉛筆硬度試験	3B	2H	三菱ユニ鉛筆 45° 保持 500g
衝撃変形試験	50cm	35cm	1/2" R 500g × Hcm
付着性試験	25/25	25/25	2mmマス 5×5 セロテープ圧着剥離
エリクセン	8mm	5mm	20mmφ 押出速度 0.1mm/sec
屈曲試験	異状なし	異状なし	6mmφ 180° 折り曲げ
耐候促進試験	異状なし	異状なし	300Hr 紫外線カーボン耐候促進試験

○塗膜の化学的抵抗

試験項目	常温乾燥 24時間	600℃ 3時間	試験方法
耐熱性試験	異状なし	異状なし	電気炉 600℃ × 100Hr
耐水試験	異状なし	異状なし	500Hr (常水) 浸漬
耐塩水性試験	異状なし	異状	3%食塩水 500Hr 浸漬
耐塩水噴霧性	8mm	5mm	5%食塩水 100Hr 噴霧

塗料の保管 凍結させると成分が破壊されますので、凍結の恐れのない場所に保管してください。  
有効保存期間は製造日（ロットNo. の先頭から5桁で表示）から6カ月です。

塗料の廃棄 市販の水性塗料用の固液分離剤を用いて水と塗料成分（スラッジ）を分離して、スラッジは産業廃棄物として専門の処理業者に処理を委託してください。

乾燥時間 水性塗料なので乾燥速度は温度と湿度に大きく左右されます。

乾燥時間の目安 (指触乾燥)	気温			
	5~10℃	10~15℃	15~20℃	20℃以上
80~100%	120分	90分	60分	30~40分
60~80%	90分	60分	30分	30分
40~60%	60分	30分	30分	20分
40% 以下	60分	30分	20分	10分

### 塗 装 工 程 表

工 程					
工場 塗 装	素地 調整	I. S. O-Sa 2. 5 (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、プラスト法によって、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			
	塗 装	塗 料 の 調 整	膜厚 $\mu\text{m}$	塗布量 $\text{g}/\text{m}^2$	塗装間隔
	①下塗り	AG-600 プライマー 上水にて希釈5~15% FC#4にて25±5秒に調節	20	刷毛 120~160 スプレー 160~200	4時間~ 72時間
	②下塗り	AG-600 プライマー 上水にて希釈5~15% FC#4にて25±5秒に調節	20	刷毛 120~160 スプレー 160~200	4時間~ 72時間
現 地 塗 装	③中塗り	AG-600(V) シルバー 上水にて希釈0~10%	10	刷毛 80~100 スプレー 100~120	4時間~ 72時間
	タッチ アップ	現地搬入、組立後、塗膜の損傷のある個所及び塗り残した部分は、ディスクサン ダー、ワイヤーパフ等にて錆などを入念に除去し、清浄な塗装面とし、適当なる 方法にて油脂類、塵芥、水分なども除き、下塗り(プライマー)2回、中塗り (シルバー)1回にて入念にタッチアップする。			
	④上塗り	AG-600(V) シルバー 上水にて希釈0~10%	10	刷毛 80~100 スプレー 100~120	

※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。

乾燥時間 水性塗料なので乾燥速度は温度と湿度に大きく左右されます。

乾燥時間の目安 (指触乾燥)	気温			
	5~10℃	10~15℃	15~20℃	20℃以上
80~100%	120分	90分	60分	30~40分
60~80%	90分	60分	30分	30分
40~60%	60分	30分	30分	20分
40% 以下	60分	30分	20分	10分

### 塗 装 工 程 表

工 程					
工場 塗 装	素地 調整	I. S. O-Sa 2. 5 (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			
	塗 装	塗 料 の 調 整	膜厚 $\mu\text{m}$	塗布量 $\text{g}/\text{m}^2$	塗装間隔
	①下塗り	AG-600 プライマー 上水にて希釈5~15% FC#4にて25±5秒に調節	20	刷毛 120~160 スプレー 160~200	4時間~ 72時間
	②下塗り	AG-600 プライマー 上水にて希釈5~15% FC#4にて25±5秒に調節	20	刷毛 120~160 スプレー 160~200	6時間~ 48時間
現 地 塗 装	タッチ アップ	現地搬入、組立後、塗膜の損傷のある個所及び塗り残した部分は、ディスクサンダー、ワイヤーパフ等にて錆などを入念に除去し、清浄な塗装面とし、適当なる方法にて油脂類、塵芥、水分なども除き、下塗り(プライマー)2回、中塗り(指定色)1回にて入念にタッチアップする。			
	④上塗り	AG-600 指定色 上水にて希釈5~15%	20	刷毛 120~160 スプレー 160~200	

※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。