


#600
製品説明書 1 / 8
20171120

耐熱塗料

フジ・ガンマー#600

(使用範囲 -40℃ ~ 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

耐熱塗料
フジ・ガンマー #600 プライマー (下塗り)

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。 ☆ 密着性に優れている。	
種 類	シリコーン樹脂塗料	
用 途	-40～600℃ 屋内外 下塗り用	
性 状	色 調	グレー
	比 重	1.39±0.05 (20℃)
	加熱残分	57.0±2 %
危険警告	引火点	27℃
	発火点	480℃
	危険物表示	第4類 第2石油類
	溶剤区分	第2種有機溶剤含有物
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	ガンマー 専用シンナー
	希 釈 率	10～20%希釈
	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	20μm/回
	標準塗布量	120～140 g/m ² /回 (ハケ塗り) 140～160 g/m ² /回 (スプレー、エアレス)
	乾燥時間	指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度 40～60%) 硬化乾燥 200℃×60分
	塗装回数	2回
	塗装間隔	4時間以上 72時間以内 (20℃)
	適會上塗り	ガンマー #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	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、 5 kg、 15 kg	

耐熱塗料
フジ・ガンマー #600 プライマー 赤錆色 (下塗り)

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。 ☆ 密着性に優れている。	
種 類	シリコーン樹脂塗料	
用 途	-40～600℃ 屋内外 下塗り用	
性 状	色 調	赤錆色
	比 重	1.35±0.05 (20℃)
	加熱残分	65.0±2 %
危険警告	引火点	27℃
	発火点	480℃
	危険物表示	第4類 第2石油類
	溶剤区分	第2種有機溶剤含有物
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)
	硬化剤	各容量 (1, 5, 15 kg) に40g 付属しております。 硬化剤を塗料缶に開けて混合攪拌してご使用下さい。
	希釈液	ガンマー 専用シンナー
	希釈率	10～20%希釈
	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	20μm/回
	標準塗布量	140～160 g/m ² /回 (ハケ塗り) 160～200 g/m ² /回 (スプレー、エアレス)
	乾燥時間	指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度 40～60%) 常温硬化及び硬化乾燥 200℃×30分
	塗装回数	2回
	塗装間隔	4時間以上 72時間以内 (20℃)
	適合上塗り	ガンマー #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	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、 5 kg、 15 kg	

耐熱塗料
フジ・ガンマー #600 シルバー (上塗り)

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。
種 類	シリコーン樹脂塗料
用 途	-40～600℃ 屋内外用
塗料性状	色 調 シルバー 比 重 0.98±0.05 (20℃) 加熱残分 32.0±2 %
危険警告	引 火 点 27℃ 発 火 点 480℃ 危険物表示 第4類 第2石油類 溶剤区分 第2種有機溶剤含有物
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 ガンマー 専用シンナー 希 釈 率 0～5% 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 μm/回 標準塗布量 65～75 g/m ² /回 (ハケ塗り) 75～90 g/m ² /回 (スプレー、エアレス) 乾燥時間 指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度 40～60%) 硬化乾燥 200℃×60分 塗装回数 2回 塗装間隔 4時間以上 72時間以内 (20℃) 適合下塗り ガンマー #600 プライマー (グレー及び赤錆色) 標準塗装仕様 下塗り2回、上塗り2回 用具の洗浄 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、 5 kg、 15 kg

耐熱塗料
フジ・ガンマー #600 指定色 (上塗り)

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。
種 類	シリコーン樹脂塗料
用 途	-40～600℃ 屋内外用
塗料性状	色 調 指定各色 比 重 1.40～1.60 (20℃) 加熱残分 60～78 %
危険警告	引火点 27℃ 発火点 480℃ 危険物表示 第4類 第2石油類 溶剤区分 第2種有機溶剤含有物
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 ガンマー 専用シンナー 希釈率 10～20% 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 μm/回 標準塗布量 120～140 g/m ² /回 (ハケ塗り) 140～160 g/m ² /回 (スプレー、エアレス) 乾燥時間 指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度40～60%) 硬化乾燥 200℃×60分 塗装回数 2回 塗装間隔 4時間以上 72時間以内 (20℃) 適合下塗り ガンマー #600 プライマー (グレー及び赤錆色) 標準塗装仕様 下塗り2回、上塗り2回 用具の洗浄 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、 5 kg、 15 kg

○塗膜の物理性能

試験項目	常温乾燥 24時間	600℃ 1時間	試験方法
鉛筆硬度試験	B	2H以上	三菱ユニ鉛筆 45° 保持 500g
衝撃変形試験	50cm	45cm	1/2" R 500g × Hcm
付着性試験	100/100	100/100	2mmマス 5×5 セロテープ圧着剥離
エリクセン	8mm	7mm	20mmφ 押出速度 0.1mm/sec
屈曲試験	異常なし	異常なし	6mmφ 180° 折り曲げ
耐候促進試験	異常なし	異常なし	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℃ 1時間	試験方法
耐熱性試験	異常なし	異常なし	電気炉600℃×100Hr
耐水試験	異常なし	異常なし	500Hr (常水) 浸漬
耐塩水性試験	異常なし	異常なし	3%食塩水500Hr 浸漬
耐塩水噴霧性	異常なし	異常なし	5%食塩水100Hr 噴霧

テストピース作成条件

塗装工程表通り：下塗り2回（グレー） 上塗り（シルバー）2回

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 体の油、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 μm	塗 布 量 g/m^2	塗 装 間 隔
	① 下塗り	#600 プライマー (グレー及び赤錆色) 専用シンナーにて希釈10~20% FC#4にて25±5秒に調節	20	刷毛 120~140 スプレー 140~160	4時間~ 72時間
	② 下塗り	#600 プライマー (グレー及び赤錆色) 専用シンナーにて希釈10~20% FC#4にて25±5秒に調節	20	刷毛 120~140 スプレー 140~160	4時間~ 72時間
	③中塗り	#600 シルバー 専用シンナーにて希釈 0~5%	10	刷毛 65~ 75 スプレー 75~ 90	4時間~ 72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、ワイヤーバ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	#600 シルバー 専用シンナーにて希釈 0~5%	10	刷毛 65~ 75 スプレー 75~ 90	

※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。

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 μm	塗 布 量 g/m^2	塗 装 間 隔
	① 下塗り	#600 プライマー （グレー及び赤錆色） 専用シンナーにて希釈10～20% FC#4にて25±5秒に調節	20	刷毛 120～140 スプレー 140～160	4時間～ 72時間
	② 下塗り	#600 プライマー （グレー及び赤錆色） 専用シンナーにて希釈10～20% FC#4にて25±5秒に調節	20	刷毛 120～140 スプレー 140～160	4時間～ 72時間
	③中塗り	#600 指定色 専用シンナーにて希釈10～20%	20	刷毛 120～140 スプレー 140～160	4時間～ 72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	#600 指定色 専用シンナーにて希釈10～20%	20	刷毛 120～140 スプレー 140～160	

※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。