


#400
製品説明書 1 / 8
20171120

耐熱塗料

フジ・ガンマー#400

(使用範囲 -40℃ ~ 400℃)

 **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 #400 プライマー (下塗り)

特 長	☆ -40℃～400℃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	変性シリコーン樹脂塗料	
用 途	-40～400℃ 屋内外 下塗り用	
性 状	色 調	グレー
	比 重	1.64±0.05 (20℃)
	加熱残分	71.0±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	113～130 g/m ² /回 (ハケ塗り) 130～150 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 180℃×30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 #400 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 #400 プライマー 赤錆色 (下塗り)

特 長	☆ -40℃～400℃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	変性シリコーン樹脂塗料	
用 途	-40～400℃ 屋内外 下塗り用	
性 状	色 調	赤錆色
	比 重	1.36±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 180℃×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 #400 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 # 4 0 0 シルバー (上塗り)

特 長	☆ - 4 0 ° C ~ 4 0 0 ° C 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	変性シリコーン樹脂塗料
用 途	- 4 0 ~ 4 0 0 ° C 屋内外用
塗料性状	色 調 シルバー 比 重 0. 9 8 ± 0. 0 5 (2 0 ° C) 加熱残分 3 2. 0 ± 2 %
危険警告	引 火 点 2 7 ° C 発 火 点 4 8 0 ° C 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 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 ° C 以上 標準膜厚 1 0 μ m / 回 標準塗布量 6 5 ~ 7 5 g / m ² / 回 (ハケ塗り) 7 5 ~ 9 0 g / m ² / 回 (スプレー、エアレス) 乾燥時間 指触乾燥 3 0 分以内 (2 0 ° C 湿度 4 0 ~ 6 0 %) 硬化乾燥 1 8 0 ° C × 3 0 分 塗装回数 2 回 塗装間隔 4 時間以上 7 2 時間以内 (2 0 ° C) 適合下塗り ガンマー # 4 0 0 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 k g、 5 k g、 1 5 k g

耐熱塗料
フジ・ガンマー # 4 0 0 指定色 (上塗り)

特 長	☆ - 4 0 ° C ~ 4 0 0 ° C 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	変性シリコーン樹脂塗料
用 途	- 4 0 ~ 4 0 0 ° C 屋内外用
塗料性状	色 調 指定各色 比 重 1. 4 0 ~ 1. 6 0 (2 0 ° C) 加熱残分 6 0 ~ 7 8 %
危険警告	引 火 点 2 7 ° C 発 火 点 4 8 0 ° C 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 1 0 ~ 2 0 % 塗装方法 ハケ、スプレー、エアレス等 塗装可能温度 気温 5 ° C 以上 標準膜厚 2 0 μ m / 回 標準塗布量 1 2 0 ~ 1 4 0 g / m ² / 回 (ハケ塗り) 1 4 0 ~ 1 6 0 g / m ² / 回 (スプレー、エアレス) 乾燥時間 指触乾燥 3 0 分以内 (2 0 ° C 湿度 4 0 ~ 6 0 %) 硬化乾燥 1 8 0 ° C × 3 0 分 塗装回数 2 回 塗装間隔 4 時間以上 7 2 時間以内 (2 0 ° C) 適合下塗り ガンマー # 4 0 0 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 k g、 5 k g、 1 5 k g

○塗膜の物理性能

試験項目	常温乾燥 24時間	400℃ 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	400℃ 1時間	試験方法
耐熱性試験	異状なし	異状なし	電気炉400℃×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	異状なし	3%食塩水500Hr 浸漬
耐塩水噴霧性	8mm	7mm	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 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	#400 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 113～130 スプレー 130～150	4時間～ 72時間
	② 下塗り	#400 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 113～130 スプレー 130～150	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 （シルバー）1回にて入念にタッチアップする。			
	④上塗り	#400 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	#400 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 113～130 スプレー 130～150	4時間～ 72時間
	② 下塗り	#400 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 113～130 スプレー 130～150	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	#400 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。