

#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	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%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 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	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	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">色 調</td> <td>シルバー</td> </tr> <tr> <td>比 重</td> <td>0.98±0.05 (20℃)</td> </tr> <tr> <td>加熱残分</td> <td>32.0±2 %</td> </tr> </table>	色 調	シルバー	比 重	0.98±0.05 (20℃)	加熱残分	32.0±2 %																		
色 調	シルバー																								
比 重	0.98±0.05 (20℃)																								
加熱残分	32.0±2 %																								
危険警告	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">引 火 点</td> <td>27℃</td> </tr> <tr> <td>発 火 点</td> <td>480℃</td> </tr> <tr> <td>危険物表示</td> <td>第4類 第2石油類</td> </tr> <tr> <td>溶剤区分</td> <td>第2種有機溶剤含有物</td> </tr> </table>	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																
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	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">下地処理</td> <td>S a 2. 5 (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 専用シンナー</td> </tr> <tr> <td>希 釈 率</td> <td>0～5%</td> </tr> <tr> <td>塗装方法</td> <td>ハケ、スプレー、エアレス等</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>10 μm/回</td> </tr> <tr> <td>標準塗布量</td> <td>65～75 g/m²/回 (ハケ塗り) 75～90 g/m²/回 (スプレー、エアレス)</td> </tr> <tr> <td>乾燥時間</td> <td>指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度 40～60%) 硬化乾燥 200℃×60分</td> </tr> <tr> <td>塗装回数</td> <td>2回</td> </tr> <tr> <td>塗装間隔</td> <td>4時間以上 72時間以内 (20℃)</td> </tr> <tr> <td>適合下塗り</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>用具の洗浄</td> <td>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。</td> </tr> </table>	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℃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。
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℃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 比 重 加熱残分	指定各色 1.40～1.60 (20℃) 60～78 %
危険警告	引火点 発火点 危険物表示 溶剤区分	27℃ 480℃ 第4類 第2石油類 第2種有機溶剤含有物
塗装条件	下地処理 希釈液 希釈率 塗装方法 塗装可能温度 標準膜厚 標準塗布量 乾燥時間 塗装回数 塗装間隔 適合下塗り 標準塗装仕様 用具の洗浄	Sa2.5 (サンドブラスト・ニアホワイト仕上げ) ガンマー 専用シンナー 10～20% ハケ、スプレー、エアレス等 気温5℃以上 20 μm/回 120～140 g/m ² /回 (ハケ塗り) 140～160 g/m ² /回 (スプレー、エアレス) 指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度40～60%) 硬化乾燥 200℃×60分 2回 4時間以上 72時間以内 (20℃) ガンマー #600 プライマー (グレー及び赤錆色) 下塗り2回、上塗り2回 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	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 々の油、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
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	#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
現地 塗 装	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
	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。