

耐沸騰水GYK
製品説明書1/4
20170715

耐沸騰水用塗料

フジ・ガンマー耐沸騰水 GYK

(使用範囲 沸騰水100℃)

 **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

耐沸騰水塗料
フジ・ガンマー 耐沸騰水GYK

特 長	☆ 鉄、非鉄金属への化学的接着性に優れている。 ☆ 耐沸騰水性に優れる。 ☆ 一度に厚塗りができ（120μ/回）塗装回数が少ない。	
種 類	エポキシ変性シリコーン樹脂塗料、耐水顔料	
用 途	温水に接触する箇所（温水タンク内面等）	
性 状	色 調	グレー色
	比 重	1.3±0.05（20℃）
	混合比率	塗料液：硬化剤＝85：15（重量比）
	加熱残分	65±5%（混合物）
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 GYK専用シンナー
	希釈率	基本原液塗布
	塗装方法	スプレー、エアレス
	塗装可能温度	気温5℃以上
	可使時間	6時間
	標準膜厚	120μm/回
	標準塗布量	560～620 g/m ² /回（エア（レス）スプレー）
	塗装間隔	6時間以上 72時間以内（20℃）
	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	4 kgセット（塗料液	3.4 kg 硬化剤0.6 kg）
	16 kgセット（塗料液	13.6 kg 硬化剤2.4 kg）

* 食品容器の内面及び塗膜、塗料が直接食品に混入する可能性のある機器などには使用できません。

塗 装 工 程 表

工 程				
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 μ	塗 布 量 g/m^2	塗 装 間 隔
ミストコート	フジ・ガンマー 耐沸騰水GYK 塗料液85部と硬化剤15部を混合 攪拌し耐沸騰水GYK専用シンナー にて20~40%希釈する。 塗装粘度は吐出圧力、目標膜厚、 気温などに応じて調整する。	0~20	100 ~ 200	6時間~ 72時間
1次塗装	フジ・ガンマー 耐沸騰水GYK 塗料液85部と硬化剤15部を十分 に混合攪拌する。（基本原液使用） 塗装粘度は吐出圧力、目標膜厚、 気温などに応じて調節する。	120	560 ~ 620	6時間~ 72時間
2次塗装	"	"	"	

※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。

「フジ・ガンマー耐沸騰水GYK 2液型塗料の注意事項」

1. 塗料は化学製品であるため指定されたもの以外に手を加えることは禁物です。
また、十分な品質管理、良好な保管の下でも塗料の有効期限は約1年以内です。
2. 塗料と硬化剤は均一になるまで十分に混合攪拌して下さい。
3. 硬化剤を混合した塗料の可使時間に使用して下さい。
4. 硬化剤の混合量、塗装間隔、熟成時間、可使時間、膜厚は所定の数値を厳守して下さい。
5. 耐沸騰水GYK専用シンナーによる希釈量は、硬化剤混合後の塗料粘度が時間の経過とともに増粘しますので、その時の粘度に応じて適度に希釈して下さい。
6. 塗料の混合攪拌、取り扱いには危険な場所から離れた換気のよい場所で行い、塗料容器及び使用中の容器には、ふたをするようにして下さい。
7. 塗料液には第2石油類、硬化剤及びシンナーには第2石油類、第2種有機溶剤を含みますので、取り扱い、運搬、貯蔵を管理することが必要です。
8. 塗装時及び塗料の保存、取り扱い時には、換気を十分に行い火気厳禁とします。
9. 塗装用具、容器類は他の商品とは併用しないでください。