

# ガンマー Y2コート

## 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

## ガンマー Y2コート 赤錆色

組成	無機質バインダー、耐熱性無機質顔料	
特長	☆1400℃の耐熱性があり不燃性です。(耐熱性は条件があります。) ☆水溶性で取り扱いが安全です。 ☆厚膜型で1次酸化防止に効果があります。(1400℃までの使用が可能) ☆ノロ等の飛散による付着、焼き付き防止、離型性があります。 ☆24～48時間以内に耐水、耐油、耐溶剤性の塗膜が得られます。 ☆防錆力があり常温～700℃までの下塗り塗料として使用できます。	
塗料性状	色調	赤錆色
	比重	1.99
	加熱残分	78%
	粘度(KU)	65
	希釈液	上水
	希釈率	0～10%
	混合比	粉：液(バインダー) = 55：45
	可使時間	混合後5時間以内
	管理膜厚	高温酸化防止 100μ 防錆塗料 60～70μ
	塗布量	260～400g/m <sup>2</sup> /回
荷姿	20kgセット	
注意事項	・十分に攪拌してからご使用ください。 ・粉とバインダーの混合攪拌後は5時間以内でご使用ください。 ・油脂類が残っているとはじかれて塗装できない場合があります。 ・塗装後、常温で1日以上乾燥させてください。	

## Y2コート 塗膜性能

試験項目	試験条件	結果
密着性	2mmマス 5×5カット / テープテスト	異常なし
耐熱性	700℃×100時間加熱	異常なし
耐熱水性	95～100℃の熱水に100時間浸漬	異常なし
耐溶剤性	キシレンラビング20回	異常なし
耐塩水試験	3%塩水に500時間浸漬	異常なし
塩水噴霧試験	5%塩水噴霧100時間	異常なし

基板 : SS400 ニアホワイトメタル仕上げ (サンドブラスト) 70×150×1mm  
 前処理 : キシレン脱脂  
 塗装 : エアスプレー1コート 70μ  
 乾燥 : 常温24時間

## 塗装工程表

工程					
素地	S. S. P. C-S. P-10 . S. I. S-Sa2.5 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	塗料の配合と処置	塗り回数	膜厚	塗布量 (g/m <sup>2</sup> 回)	塗装間隔
	ガンマー Y2コート 粉とバインダーを 混合攪拌する。 可使時間 5時間	1～2	60 ～ 100	260～400	24時間以上 72時間以内

- \* Y2コートの粉と液 (バインダー) 混合攪拌後は、5時間以内にご使用ください。
- \* 全塗装終了後、48時間以上の乾燥時間をとってください。
- \* 塗膜、塗布量は標準数値です。被塗物の形状、素地の状態、塗装方法、気象条件、被塗物の温度、希釈率により幅を生じ膜厚、塗布量が増減します。