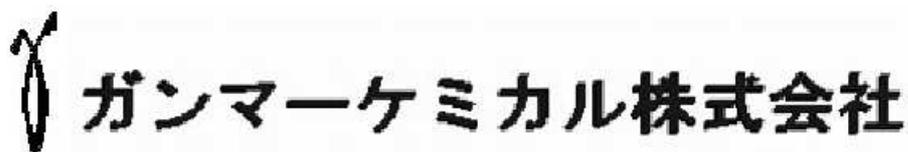


アップル #30
製品説明書 1 / 5
20180109

耐熱塗料

アップル #30

(使用範囲 300℃)



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
アップル #30 プライマー

特 長	<ul style="list-style-type: none"> ☆ 300℃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。 ☆ 使いやすく、経済的な汎用タイプです。 ☆ 密着性に優れている。 																								
種 類	変性シリコーン樹脂塗料																								
用 途	300℃ 屋内外 下塗り用																								
性 状	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">色 調</td> <td>グレー</td> </tr> <tr> <td>比 重</td> <td>1.40±0.05 (20℃)</td> </tr> <tr> <td>加熱残分</td> <td>66.0±2%</td> </tr> </table>	色 調	グレー	比 重	1.40±0.05 (20℃)	加熱残分	66.0±2%																		
色 調	グレー																								
比 重	1.40±0.05 (20℃)																								
加熱残分	66.0±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;">希 釈 液</td> <td>ガンマー 専用シンナー</td> </tr> <tr> <td>希 釈 率</td> <td>10～20%希釈</td> </tr> <tr> <td>塗装方法</td> <td>ハケ、スプレー、エアレス</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>20～30μm/回</td> </tr> <tr> <td>標準塗布量</td> <td>140～180 g/m²/回</td> </tr> <tr> <td>乾燥時間</td> <td>指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度 40～60%) 常温硬化及び硬化乾燥 150℃×30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>適合上塗り</td> <td>アップル#30シルバー</td> </tr> <tr> <td>標準塗装仕様</td> <td>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>	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	塗装可能温度	気温5℃以上	標準膜厚	20～30μm/回	標準塗布量	140～180 g/m ² /回	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 150℃×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	アップル#30シルバー	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。
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																								
塗装可能温度	気温5℃以上																								
標準膜厚	20～30μm/回																								
標準塗布量	140～180 g/m ² /回																								
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 150℃×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	アップル#30シルバー																								
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	4 kg、 16 kg																								

耐熱塗料
アップル #30 プライマー 赤錆色

特 長	☆ 300℃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。 ☆ 使いやすく、経済的な汎用タイプです。 ☆ 密着性に優れている。	
種 類	変性シリコーン樹脂塗料	
用 途	300℃ 屋内外 下塗り用	
性 状	色 調	赤錆色
	比 重	1.30±0.05 (20℃)
	加熱残分	66.0±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	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
	塗装可能温度	気温5℃以上
	標準膜厚	20~30μm/回
	標準塗布量	140~180 g/m ² /回
	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 150℃×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	アップル#30シルバー
	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	4 kg、 16 kg	

耐熱塗料
アップル #30 シルバー

特 長	<ul style="list-style-type: none"> ☆ 300℃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。 ☆ 使いやすく、経済的な汎用タイプです。 ☆ 密着性に優れている。 																						
種 類	変性シリコーン樹脂塗料																						
用 途	300℃ 屋内外用																						
塗料性状	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 100px;">色 調</td> <td>シルバー</td> </tr> <tr> <td>比 重</td> <td>1.01±0.05 (20℃)</td> </tr> <tr> <td>加熱残分</td> <td>36.7±2 %</td> </tr> </table>	色 調	シルバー	比 重	1.01±0.05 (20℃)	加熱残分	36.7±2 %																
色 調	シルバー																						
比 重	1.01±0.05 (20℃)																						
加熱残分	36.7±2 %																						
危険警告	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 100px;">引 火 点</td> <td>26℃</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	26℃	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	26℃																						
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="width: 100px;">希 釈 液</td> <td>ガンマー 専用シンナー</td> </tr> <tr> <td>希 釈 率</td> <td>0～10%</td> </tr> <tr> <td>塗装方法</td> <td>ハケ、スプレー、エアレス</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>10～20 μm/回</td> </tr> <tr> <td>標準塗布量</td> <td>90～115 g/m²/回</td> </tr> <tr> <td>乾燥時間</td> <td>指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度 40～60%) 常温硬化及び硬化乾燥 150℃×30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>アップル #30 プライマー 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>	希 釈 液	ガンマー 専用シンナー	希 釈 率	0～10%	塗装方法	ハケ、スプレー、エアレス	塗装可能温度	気温5℃以上	標準膜厚	10～20 μm/回	標準塗布量	90～115 g/m ² /回	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 150℃×30分	塗装回数	2回	塗装間隔	4時間以上 72時間以内 (20℃)	適合下塗り	アップル #30 プライマー 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。
希 釈 液	ガンマー 専用シンナー																						
希 釈 率	0～10%																						
塗装方法	ハケ、スプレー、エアレス																						
塗装可能温度	気温5℃以上																						
標準膜厚	10～20 μm/回																						
標準塗布量	90～115 g/m ² /回																						
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 150℃×30分																						
塗装回数	2回																						
塗装間隔	4時間以上 72時間以内 (20℃)																						
適合下塗り	アップル #30 プライマー 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	4 kg、 16 kg																						

塗 装 工 程 表

素地調整	<p>I. S. O-S a 2. 5</p> <p>(S. S. P. C-S. P-10、S. I. S-S a 2. 5)</p> <p>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。</p> <p>又は、ディスクサンダー、ワイヤーバフ等の電動工具を用いて錆、黒皮、油脂類、塵芥などを入念に除去し、清浄な塗装面としてください。ケレン後ラッカーシンナー等で脱脂を行ってください。</p>			
塗 装	塗 料 の 調 整	膜 厚 μm	塗 布 量 g/m^2	塗 装 間 隔
① 下塗り	アップル#30プライマー (グレー)(赤錆色) 専用シンナーにて希釈10~20%	20~30	140~180	4時間~ 72時間
② 下塗り	アップル#30プライマー (グレー)(赤錆色) 専用シンナーにて希釈10~20%	20~30	140~180	4時間~ 72時間
③ 中塗り	アップル #30 シルバー 専用シンナーにて希釈0~10%	10~20	120~150	4時間~ 72時間
④ 上塗り	アップル #30 シルバー 専用シンナーにて希釈0~10%	10~20	120~150	...

※ 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。

※ ロール塗装は膜厚が大きくなりがちで、空気を巻き込みやすいので使用する場合は無泡ローラーを使用してください。