

断熱塗料
HSD-250H
(-50~250°C)

ガンマーケミカル株式会社

本社 〒581-0071 大阪府八尾市北久宝寺2-1-44
TEL(072)922-0841
FAX(072)991-3952

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

HSD-250H

(断熱塗料)

- ☆ 断熱顔料を主成分にした耐熱性がある厚膜型断熱塗料です。
- ☆ HSD-250Hを塗布することにより断熱、保温ができます。
- ☆ 耐熱性及び耐寒性があり-50℃～250℃まで塗膜を保持できます。
- ☆ 外部温度と内部温度を主成分である特殊な顔料にて断熱するので熱効率を良くします。

混合物性状

組成	特殊シリコン樹脂、特殊顔料、溶剤等
用途	断熱、保温による省エネルギー対策
色調	白
粘度	120KU以上
比重	0.54
不揮発分	50%以上
引火点	28℃
発火点	480℃
溶剤区分	第2種有機溶剤
危険物表示	第2石油類
希釈液	ガンマー専用シンナー（原則として無希釈）
管理膜厚	1～2 mm
標準塗布量	1～2 kg/m ² （コテ、ハケの場合） エアレスは基本塗装仕様書を参照の事
熱伝導率	0.101 (w/m・k) 測定方法：熱線法 測定装置：アグネ製熱伝導率測定装置 ARC-TC-1000型 測定温度：100℃
保存期間	製造日より6ヶ月
荷姿	8kg入り（缶）
注意事項	・十分に攪拌した後ご使用ください。 ・急激な加熱は塗膜の剥離、フクレの原因になることがありますので、最初の昇温は徐々にしてください。

上記データは予告無しの変更または未確認の経時変化を保証するものではありません。

HSD-250H 断熱膜厚差テスト

テストピース材質及びサイズ……アルミ、50×150×1(mm)

テスト塗料 …… HSD-250H

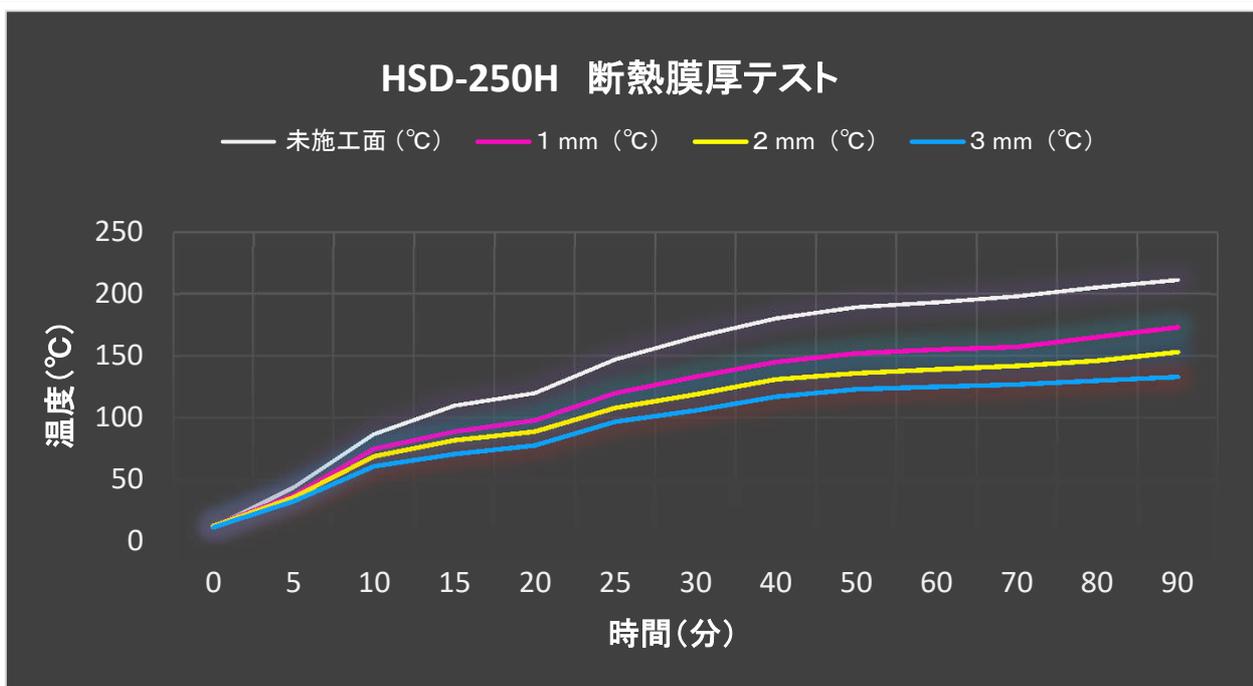
塗装方法 …… テストピースに各膜厚の治具を置き、下図のように塗装。
 テストピースに塗料を適量流し、バーにて治具沿いに塗膜をレベリングする。1, 2, 3(mm)の膜厚テストピースを各1枚ずつ制作した。



テスト方法 …… 上記方法で塗装したテストピースを電気コンロに乗せ加熱。中央部(黒色)が未施工箇所になるので、未施工面とHSD-250H塗装面とを時間の経過ごとに測定した。A面、B面ともに測定し、A, Bの平均温度を計測値とする。3枚電気コンロに並列にのせ、同時計測した。

テスト結果

時間 (分)	0	5	10	15	20	25	30	40	50	60	70	80	90
未施工面 (°C)	11	45	88	105	120	145	162	180	189	192	196	200	205
HSD-250H 1 mm (°C)	12	37	72	84	97	116	127	142	149	151	153	158	160
2 mm (°C)	12	36	68	78	89	105	116	131	135	137	138	141	145
3 mm (°C)	12	33	61	71	78	97	106	117	123	125	127	130	133



<HSD-250Hの施工例／断熱> 膜厚2mm

○ 溶解アルミ保持炉



施工前
炉表面温度100°C



施工後
炉表面温度70°C

○ 焼成炉の天井部



施工前
炉表面温度220°C



施工後
炉表面温度152°C

HSD-250 H 基本塗装仕様

工程	塗装仕様 A (コテ、ハケ塗り)			
下地処理	S.S.P.C-S.P-10 S.I.S-Sa2.5 錆、ホコリ等は完全に除去し、油分等を脱脂する事			
	塗料の配合と処置	膜厚 (mm)	塗布量 (kg/m ²)	塗装間隔
1次塗装 (足付け塗装)	断熱塗料 HSD-250H 無希釈 若しくは専用シンナー希釈5%以下	0.2~0.5	0.2~0.5	6時間以上 48時間以内
2次塗装	断熱塗料 HSD-250H 希釈せず塗装する	1	1	24時間以上 96時間以内
3次塗装	断熱塗料 HSD-250H 希釈せず塗装する	1	1

※ハケ塗りの場合は、平ハケを使用してください。
 ※上記施工後、塗膜が半乾きの時にシンナーを含ませたハケで表面調整すれば凹凸が少なくなります

工程	塗装仕様 B (スプレー塗装)			
下地処理	S.S.P.C-S.P-10 S.I.S-Sa2.5 錆、ホコリ等は完全に除去し、油分等を脱脂する事			
	塗料の配合と処置	膜厚 (mm/回)	塗布量 (kg/m ² /回)	塗装間隔
1~3次塗装	断熱塗料 HSD-250H 専用シンナー希釈 0~5 %	0.5~0.7	0.7~ 1	24時間以上 96時間以内

※ 推奨塗装機 = 圧縮比1:45以上のエアレス、圧送タンク式(コンテナ式)エアースプレー

- * 設備の保温が目的の場合はシルバーを上塗りしてください。(ガンマー#200シルバー-or#300シルバー)
- * 膜厚、塗布量は標準数値です。塗装物の形状、素地の状態、塗装方法及び塗装機の種類、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。
- * 全塗装終了後、3日間以上の養生期間をとってください。
- * 塗装間隔は、気温、湿度、膜厚等により変わります。
- * 全塗装後、最初の機器稼働にあたっては、急激な加熱は塗膜の剥離、膨れの原因になりますので一挙に加熱せず徐々に昇温してください。