

LS-700  
製品説明書 1 / 3  
20160223

焼き付き防止・溶融金属付着防止

フジ・ガンマー LS-700

 **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

支店 〒110-0015 東京都台東区東上野 2-5  
Tel 03-3834-0061 Fax 03-3834-0065

営業所 〒816-0807 福岡県春日市宝町4-23  
Tel 092-591-6660 Fax 092-591-6457

**焼き付き防止、溶融金属付着防止**  
**フジ・ガンマー LS-700**

**特 長** 無機質で耐熱性、不燃性に優れている。  
 水性で取り扱いが簡単、環境、人体に優しい。  
 飛散ノロ付着防止、焼き付き防止、溶融金属類との離型効果があります。

**種 類** 無機質バインダー、耐熱性無機顔料

**用 途** 金属切断時の焼き付き防止、コンクリートの保護、溶融金属付着防止等

<b>塗料性状</b>	耐熱性	1000℃			
	PH	11~12			
	色 調 (KU)	ホワイト	ブラック	グリーン	グレー
	粘 度	55	71	76	81
	比 重	1.73	2.07	1.95	1.91
	加熱残分 (%)	60	72	73	67

**危険警告** 引火点 測定されない  
 危険物表示 非危険物

**塗装条件** 希 釈 液 水道水  
 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 30 μm/回  
 標準塗布量 140~250 g/m<sup>2</sup>/回  
 硬化条件 常温乾燥及び120℃×20~30分（溶媒成分が揮発すれば硬化）  
 用具の洗浄 油脂類が残留しているとはじかれて塗装できない場合があります。  
 平滑面への密着性が低いので、ブラスト面等の粗度を持った面に  
 塗装して下さい。アルカリ性なので、塗料液が目に入らないように  
 必ず保護メガネを着用して取り扱って下さい。

**荷 姿** 5 kg、 15 kg

## 塗 装 工 程 表

工 程				
素 地 調 整	金属面 I. S. O-Sa 2. 5  (S. S. P. C-S. P-10      ,      S. I. S-Sa 2. 5)  サンドブラスト、ディスクサンダー等で黒皮、錆、その他異物を完全に除去し 最後にシンナー等で塗面を清浄にして下さい。			
	コンクリート面  素地を清浄な状態にする。水分を含んでいる場合はよく乾燥させる。			
塗 装	塗 料 の 調 整	膜 厚 $\mu\text{m}$	塗 布 量 $\text{g}/\text{m}^2$	塗 装 間 隔
1 次 塗 装	フジ・ガンマーLS-700 (ホワイト、ブラック、グリーン、グレー) 上水希釈 10~20%	25 ~ 35	140~250	24時間  以上
2 次 塗 装	フジ・ガンマーLS-700 (ホワイト、ブラック、グリーン、グレー) 上水希釈 10~20%	25 ~ 35	140~250	

※全塗装終了後、48時間以上の乾燥時間を置いて下さい。

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。

ローラー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行わないでください。