


CLF#300  
製品説明書1/6  
20200221

ステンレス用  
応力腐食割れ対策・耐熱塗料  
ガンマー CLF#300

(使用範囲 -40℃ ~ 300℃)

 **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

ステンレス用  
応力腐食割れ対策・耐熱塗料  
ガンマー CLF#300 プライマー (下塗り)

特長	☆ 溶出塩素イオンが1ppm以下と非常に少ないためSUS304、304L、316、316Lなどステンレス鋼の応力腐食割れ対策として有効です。 ☆ ステンレス鋼への密着に優れています。
種類	変性シリコーン樹脂塗料
用途	-40~300℃ ステンレス部、屋内外 下塗り
性状	色調 グレー 比重 1.38 (20℃) 加熱残分 65% 溶出塩素イオン 1ppm以下
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 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 (ローラー塗装はしないでください) 塗装可能温度 気温5℃以上 標準膜厚 20~25μm/回 標準塗布量 140~160 g/m <sup>2</sup> /回 (ハケ塗り) 160~180 g/m <sup>2</sup> /回 (スプレー、エアレス) 乾燥時間 指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度 40~60%) 硬化乾燥 150℃×30分 塗装回数 1回 塗装間隔 4時間以上 72時間以内 (20℃) 適合上塗り ガンマー CLF#300 シルバー ガンマー CLF#300 グレー (マンセルN色系) 標準塗装仕様 下塗り1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	1kg、5kg、15kg

ステンレス用  
応力腐食割れ対策・耐熱塗料  
ガンマー CLF#300 シルバー (上塗り)

特 長	☆ 溶出塩素イオンが1ppm以下と非常に少ないためSUS304、304L、316、316Lなどステンレス鋼の応力腐食割れ対策として有効です。 ☆ CLF#300プライマー専用上塗りとして良好な耐熱性、耐候性があります。
種 類	変性シリコーン樹脂塗料
用 途	-40~300℃ ステンレス部、屋内外 上塗り
塗料性状	色 調 シルバー 比 重 0.98 (20℃) 加熱残分 32 % 溶出塩素イオン 1ppm以下
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 専用シンナー 希釈率 0~5 % 塗装方法 ハケ、スプレー、エアレス (ローラー塗装はしないでください) 塗装可能温度 気温5℃以上 標準膜厚 10 μm/回 標準塗布量 85~90 g/m <sup>2</sup> /回 (ハケ塗り) 90~100 g/m <sup>2</sup> /回 (スプレー、エアレス) 乾燥時間 指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度 40~60%) 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 ガンマー CLF#300 プライマー 鉄部に塗装するときは必ず上記プライマーを使用してください。 標準塗装仕様 下塗り1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	1 kg、 5 kg、 15 kg

ステンレス用  
応力腐食割れ対策・耐熱塗料  
ガンマー CLF#300 グレー (マンセルN系色)

特長	☆ 溶出塩素イオンが1ppm以下と非常に少ないためSUS304、304L、316、316Lなどステンレス鋼の応力腐食割れ対策として有効です。 ☆ 密着性、耐候性に優れている。
種類	変性シリコーン樹脂塗料
用途	-40~300℃ ステンレス部、屋内外 上塗り用
塗料性状	色調 指定各色 比重 1.40~1.50 (20℃) 加熱残分 62~72 % 溶出塩素イオン 1ppm以下
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 専用シンナー 希釈率 10~20% 塗装方法 ハケ、スプレー、エアレス (ローラー塗装はしないでください) 塗装可能温度 気温5℃以上 標準膜厚 20 μm/回 標準塗布量 140~160 g/m <sup>2</sup> /回 (ハケ塗り) 160~180 g/m <sup>2</sup> /回 (エアレススプレー) 乾燥時間 指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度40~60%) 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℃) 適台下塗り ガンマー CLF#300 プライマー 鉄部に塗装するときは必ず上記プライマーを使用してください。 標準塗装仕様 下塗り1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	1kg、5kg、15kg

## 塗 装 工 程 表

### シルバー色仕上げ

工 程	<p>【プラストの場合】 I. S. O-Sa 2. 5</p> <p>(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、プラスト法によって、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</p> <p>【動力工具の場合】</p> <p>ディスクサンダー、グラインダー等の動力工具で全面目粗して粗面とする。 溶接箇所のスラグ、スパッタ、ビート部分の凹凸部は、ディスクサンダー、グラインダー等の動力工具を用いて清浄な面とする。 ケレン後、ラッカーシンナー等で脱脂及び粉塵、埃等を除去し清潔な面とする。</p>			
塗 装	塗 料 の 調 整	膜厚 $\mu$	塗布量 g/ m <sup>2</sup>	塗装間隔
下塗り	CLF-300プライマー 専用シンナーにて希釈10~20% FC#4にて25±5秒に調節	20	刷毛 140~160 スプレー 160~180	4時間~ 48時間
中塗り	CLF-300シルバー 専用シンナーにて希釈 0~5%	10	刷毛 85~90 スプレー 90~100	4時間~ 72時間
上塗り	CLF-300シルバー 専用シンナーにて希釈 0~5%	10	刷毛 85~90 スプレー 90~100	. . . .

※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。

塗 装 工 程 表  
グレー色(N系色)仕上げ

工 程				
素地調整	<p>【プラスチックの場合】 I. S. O-Sa 2.5</p> <p>(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、プラスチック法によって、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</p> <p>【動力工具の場合】</p> <p>ディスクサンダー、グラインダー等の動力工具で全面目粗して粗面とする。 溶接箇所のスラグ、スパッタ、ビート部分の凹凸部は、ディスクサンダー、グラインダー等の動力工具を用いて清浄な面とする。 ケレン後、ラッカーシンナー等で脱脂及び粉塵、埃等を除去し清潔な面とする。</p>			
塗 装	塗 料 の 調 整	膜厚 $\mu$	塗布量 g/ $m^2$	塗装間隔
下塗り	CLF-300プライマー 専用シンナー希釈にて10~20% FC#4にて25±5秒に調節	20	刷毛 140~160 スプレー 160~180	4時間~ 48時間
中塗り	CLF-300(マンセルN系色) 専用シンナー希釈にて10~20% FC#4にて25±5秒に調節	20	刷毛 140~160 スプレー 160~180	4時間~ 72時間
上塗り	CLF-300(マンセルN系色) 専用シンナー希釈にて10~20% FC#4にて25±5秒に調節	20	刷毛 140~160 スプレー 160~180	...

※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。