



# オキツモ 耐熱塗料 No. 12 ブラウン

作成日: 2007.09.04  
改訂日: 2013.06.25

## 1. 使用用途

耐熱温度300℃まで 屋内加熱設備外面用 など

## 2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	1kg、4kg、16kg
色相	ブラウン
光沢	艶消
密度(23℃)	1.38±0.08 g/ml
粘度(23℃)	BM粘度計 3号ローター60回転 900±250mPa・s
加熱残分	65.0±2.0%
引火点	28℃
発火点	210℃(灯油)
貯蔵期間	6ヶ月
危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物質表示	キシレン エチルベンゼン ホルムアルデヒド n-ブタノール

注) 上記の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

## 3. 塗装基準

項目	内容		
適応素材	アルミ・鉄・ステンレス		
素地調整	2種ケレン以上 手工具、電動工具、又はプラストによる		
調合法	使用前に十分攪拌し、均一に分散させる		
可使時間(20℃)	—		
使用シンナー	No.50, No.50B, No.100, No.100B シンナー		
塗装方法	塗装方法	刷毛塗り	エアレス塗装
	希釈率	10~20wt%	10~20wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	160g/m <sup>2</sup> /回	200g/m <sup>2</sup> /回
	標準膜厚(Dry)	35μ m	
エアレス塗装条件例	ノズルNo: 16C11(旭サナック) 圧力: 6~8MPa(2次圧)		

乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	1時間	30分	30分
	半硬化	2時間	1時間	1時間

注) ・標準使用量は、外気温や個々の条件により変動する可能性があります。  
・標準膜厚は想定膜厚です。  
・本塗料の仕様詳細は施工仕様書をご参照下さい。

## 4. 使用上の注意点

- 開缶後、堅い塊がなく一様になるまで十分攪拌した後使用する。
- 被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装すること。
- 下記のような場合の塗装は避けること。
  - ①降雨、降雪が予想される時。
  - ②外気温が5℃以下の時。
  - ③露点との差が3℃以内の時。
  - ④相対湿度が85%以上の時。
  - ⑤風の強い時。
- 常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で硬化します。
- 稼動により一時的に粘着性を帯び発煙しますが、やがて煙は止まり塗膜は硬化します。
- 使用後の塗料は、皮張り防止の為、密封して貯蔵すること。
- その他、塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細については、製品安全データシート(MSDS)を御参照下さい。



okitsumo

## 成分性能表

作成日: 2007.09.04  
改訂日: 2012.11.08

1. 製品名	No. 12 ブラウン
2. 規格	オキツモ社内規格

3. 組成	成 分	配 合 割 合
	シリコン系樹脂 顔料 溶剤	17.0 48.0 35.0
	合 計	100.0(wt%)

4. 試験成績			
試 験 項 目	試験成績	規 格	判 定 基 準
容器の中の状態	合 格	JIS K5600-1-1 容器の中の状態 による	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて 一樣になること
加熱残分	合 格	JIS K5601-1-2 加熱残分(180°C×40分)	65.0±2.0%
乾燥時間 (半硬化)	合 格	社内規格 (20°C)	1時間以内
塗膜の外観	合 格	社内規格	標準見本板と比較して著しい 差異のないこと
耐熱性	合 格	社内規格 (300°C×3Hr)	膨れ・剥がれのない事



# 施工仕様書

作成日: 2007.09.04  
改訂日: 2012.11.08

## オキツモ 耐熱塗料 No. 12 ブラウン

### ●刷毛塗り

工程	商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20°C)	
1	適応基材	アルミ・鉄・ステンレス					
2	素地調整	2種ケレン以上 (手工具、電動工具、又はブラストによる)					
3	塗装	No. 12 ブラウン	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10~20	160	35	-

### ●エアレス塗装

工程	商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20°C)	
1	適応基材	アルミ・鉄・ステンレス					
2	素地調整	2種ケレン以上 (手工具、電動工具、又はブラストによる)					
3	塗装	No. 12 ブラウン	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10~20	200	35	-

### 【乾燥】

常温乾燥では半硬化程度で、目安として180°Cで20分以上加熱する事で完全硬化します。

# 塗膜性能表

性 1-10-002

## オキツモ耐熱塗料 10シリーズ

項目	方法	結果
硬 度	鉛筆硬度(300°C/3Hr 加熱後) JIS K5600-5-4 による	B
耐熱 密着性	300°C/16Hr 加熱後、基盤目セロテープテスト JIS K5600-5-6 による	分類1
耐熱 耐食性	300°C/16Hr加熱後、 塩水噴霧試験 24Hr (クロスカット有) JIS K5600-7-1 による	異状なし
耐熱 耐水性	300°C/16Hr加熱後、 水道水 24Hr浸漬	異状なし

(1999 年度 JIS 規格による)

### 試験片作製条件

素 材	鉄
前処理	ブラスト
塗装方法	エアースプレー
乾燥条件	常温24Hr
膜厚(Dry)	35μ m



# オキツモ 耐熱塗料 No. 900 錆 下塗

作成日: 2007.05.23  
改訂日: 2013.06.25

## 1. 使用用途

耐熱温度400℃まで 屋内加熱設備外面用下塗 など

## 2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	1kg、4kg、16kg
色相	錆
光沢	艶消
密度(23℃)	1.30±0.08 g/ml
粘度(23℃)	BM粘度計 3号ローター60回転 1,000±400 mPa·s
加熱残分	57.0±2.0%
引火点	24℃
発火点	367℃(n-ブタノール)
貯蔵期間	6ヶ月
危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物質表示	キシレン エチルベンゼン n-ブタノール

注) 上記の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

## 3. 塗装基準

項目	内容		
適応素材	アルミ・鉄・ステンレス		
素地調整	2種ケレン以上 手工具、電動工具、又はプラストによる		
調合法	使用前に十分攪拌し、均一に分散させる		
可使時間(20℃)	—		
使用シンナー	No.50, No.50B, No.100, No.100B シンナー		
塗装方法	塗装方法	刷毛塗り	エアレス塗装
	希釈率	10~20wt%	15~25wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	140g/m <sup>2</sup> /回	170g/m <sup>2</sup> /回
	標準膜厚(Dry)	20μm	
エアレス塗装条件例	ノズルNo: 16C11(旭サナック) 圧力: 6~8MPa(2次圧)		

乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	1時間	30分	30分
	半硬化	2時間	1時間	1時間

注) ・標準使用量は、外気温や個々の条件により変動する可能性があります。  
・標準膜厚は想定膜厚です。  
・本塗料の仕様詳細は施工仕様書をご参照下さい。

## 4. 使用上の注意点

- 開缶後、堅い塊がなく一様になるまで十分攪拌した後使用する。
- 被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装すること。
- 下記のような場合の塗装は避けること。
  - ①降雨、降雪が予想される時。
  - ②外気温が5℃以下の時。
  - ③露点との差が3℃以内の時。
  - ④相対湿度が85%以上の時。
  - ⑤風の強い時。
- 常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で硬化します。
- 稼動により一時的に粘着性を帯び発煙しますが、やがて煙は止まり塗膜は硬化します。
- 使用後の塗料は、皮張り防止の為、密封して貯蔵すること。
- その他、塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細については、製品安全データシート(MSDS)を御参照下さい。



okitsumo

# オキツモ 耐熱塗料 No. 903 グレー 下塗

作成日: 2007.05.23  
改訂日: 2013.06.25

## 1. 使用用途

耐熱温度400℃まで 屋内加熱設備外面用下塗 など

## 2. 塗料性状

項目	内容
容姿	1液型
荷姿	1kg、4kg、16kg
色相	グレー
光沢	艶消
密度(23℃)	1.28±0.08 g/ml
粘度(23℃)	BM粘度計 3号ローター60回転 1,000±400mPa・s
加熱残分	59.0±2.0%
引火点	24℃
発火点	367℃(n-ブタノール)
貯蔵期間	6ヶ月
危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤等
有害物質表示	キシレン エチルベンゼン n-ブタノール

注) 上記の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。

## 3. 塗装基準

項目	内容		
適応素材	アルミ・鉄・ステンレス		
素地調整	2種ケレン以上 手工具、電動工具、又はプラストによる		
調合法	使用前に十分攪拌し、均一に分散させる		
可使時間(20℃)	—		
使用シンナー	No. 50、No. 50B、 No. 100、No. 100Bシンナー		
塗装方法	塗装方法	刷毛塗り	エアレス塗装
	希釈率	10~20wt%	15~25wt%
	塗装回数	1回	1回
	標準使用量	140g/m <sup>2</sup> /回	170g/m <sup>2</sup> /回
	標準膜厚(Dry)	20μm	
エアレス塗装条件例	ノズルNo: 16C11(旭サナック) 圧力: 6~8MPa(2次圧)		

乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃
	指触	1時間	30分	30分
	半硬化	2時間	1時間	1時間

注) ・標準使用量は、外気温や個々の条件により変動する可能性があります。  
・標準膜厚は想定膜厚です。  
・本塗料の仕様詳細は施工仕様書をご参照下さい。

## 4. 使用上の注意点

- 開缶後、堅い塊がなく一様になるまで十分攪拌した後使用する。
- 被塗装面の油、湿気、塵埃などを除去してから塗装すること。
- 下記のような場合の塗装は避けること。
  - ①降雨、降雪が予想される時。
  - ②外気温が5℃以下の時。
  - ③露点との差が3℃以内の時。
  - ④相対湿度が85%以上の時。
  - ⑤風の強い時。
- 常温乾燥では半硬化程度で、目安として180℃で20分以上加熱する事で硬化します。
- 稼動により一時的に粘着性を帯び発煙しますが、やがて煙は止まり塗膜は硬化します。
- 使用後の塗料は、皮張り防止の為、密封して貯蔵すること。
- その他、塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細については、製品安全データシート(MSDS)を御参照下さい。



## 成分性能表

作成日:2007.05.23

改訂日:2012.11.26

1. 製品名	No. 900 錆 下塗
2. 規 格	オキツモ株式会社 製品規格

3. 組成	成 分	配 合 割 合
	シリコン系樹脂	15.0
顔料	40.0	
添加剤	2.0	
溶剤	43.0	
	合 計	100.0(wt%)

4. 試験成績			
試 験 項 目	試験成績	規 格	判 定 基 準
容器の中の状態	合 格	JIS K5600-1-1 容器の中の状態 による	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて 一樣になること
加熱残分	合 格	JIS K5601-1-2 加熱残分(180℃×40分)	57.0±2.0%
乾燥時間 (半硬化)	合 格	社内規格 (20℃)	1時間以内
塗膜の外観	合 格	社内規格	標準見本板と比較して著しい 差異のないこと
耐熱性	合 格	社内規格 (400℃×3Hr)	膨れ・剥がれのない事



## 成分性能表

作成日: 2007.05.23  
改訂日: 2012.11.26

1. 製品名	No. 903 グレー 下塗
2. 規格	オキツモ株式会社 社内規格

3. 組成	成 分	配 合 割 合
	シリコン系樹脂	13.0
顔料	45.0	
添加剤	1.0	
溶剤	41.0	
	合 計	100.0 (wt%)

4. 試験成績			
試 験 項 目	試験成績	規 格	判 定 基 準
容器の中の状態	合 格	JIS K5600-1-1 容器の中の状態 による	かき混ぜたとき、堅い塊がなくて 一樣になること
加熱残分	合 格	JIS K5601-1-2 加熱残分(180℃×40分)	59.0±2.0%
乾燥時間 (半硬化)	合 格	社内規格 (20℃)	1時間以内
塗膜の外観	合 格	社内規格	標準見本板と比較して著しい 差異のないこと
耐熱性	合 格	社内規格 (400℃×3Hr)	膨れ・剥がれのない事





# 施工仕様書

作成日:2007.09.04  
改訂日:2012.11.08

## オキツモ 耐熱塗料 No. 903 グレー + No. 12 ブラウン

### ●刷毛塗り

工程	商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20°C)	
1	適応基材	アルミ・鉄・ステンレス					
2	素地調整	2種ケレン以上 (手工具、電動工具、又はブラストによる)					
3	下塗	No. 903 グレー	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10~20	140	20	16時間以上 12日以内
4	上塗	No. 12 ブラウン	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10~20	160	35	-

### ●エアレス塗装

工程	商品名	希釈剤	希釈率 (wt%)	標準使用量 (g/m <sup>2</sup> /回)	標準膜厚 Dry(μ m)	塗装間隔 (20°C)	
1	適応基材	アルミ・鉄・ステンレス					
2	素地調整	2種ケレン以上 (手工具、電動工具、又はブラストによる)					
3	下塗	No. 903 グレー	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	15~25	170	20	16時間以上 12日以内
4	上塗	No. 12 ブラウン	No.50 No.50B No.100 No.100B シンナー	10~20	200	35	-

#### 【乾燥】

常温乾燥では半硬化程度で、目安として180°Cで20分以上加熱する事で完全硬化します。