

SELECTION & SPECIFICATION DATA

一般名 | 変性シリコーン樹脂塗料

塗料のタイプ | シリコーン樹脂

一般特性 | 優れた耐熱性を有する、シリコーン樹脂上塗り塗料。一般的に運転温度が260°C以上の高温部に適用する。下塗りに「カーボジンク11」を塗装することにより、運転休止時、あるいは運転温度が93°Cを下回った場合に発生しやすいさびを防ぐ。排気管、煙突、熱交換器、タンク等、高温になる装置外面への使用が推奨される。

特長 |

- 連続で540°C、断続で650°Cの耐熱性
- 0-540°Cの熱ショックに対して、優れた耐性を示す
- 速乾性に優れる
- 一液形

色相 | アルミニウム

下塗り | カーボジンク11 または被塗面に直接塗装。
無機ジンクリッチペイント上に塗装する場合は、発泡を防ぐためミストコートが必要な場合がある。また、無機ジンクリッチペイント上に本製品を厚く塗装すると、最初の加熱時にフクレが発生する場合があるため、乾燥膜厚を30 ミクロン以下とすること。

固形分 | 容量 31% +/- 2%

固形分 | 重量 48% +/- 2%

密度 | 1.15 +/- 0.03 g/cm³

VOC | 供給状態で : 595 g/L

塗装方法	乾燥膜厚 (ミクロン/回)	理論塗付量 (g/m ²)	標準使用量 (g/m ²)*
スプレー	25	93	140
ハケ	20	74	100

*: 標準使用量は、被塗物の形状や塗装する部位、被塗面の表面状態、風速・気温等の環境条件、塗装作業者の技量等、種々の条件によって変化する場合があります。詳細はジャパンカーボライン社まで問い合わせること。

ウェット/ドライ比 | 3.18 (無希釈)

タレ限界膜厚 | 31 ミクロン (ドライ)

耐熱性 | 連続: 540°C (1004°F)
断続: 650°C (1202°F)

注意点 | 酸やアルカリに曝露あるいは浸漬される箇所には推奨されない。

下地処理

一般 | 塗装面の下塗り塗料に付着している油、グリース、汚れ等を溶剤を用いて拭き取る。

サーマライン4635

製品データシート



混合および希釈

混合 | 塗装前に均一になるまで動力攪拌する。

希釈 | カーボラインシンナー10Jの使用が推奨される。

ジャパンカーボライン社が推奨、供給する以外のシンナーを用いた場合は、塗料の性能に悪影響を与える恐れがある。

塗装機器に関する指針

以下は、本製品を塗装する場合の塗装機器に関する一般的な指針である。塗装現場の状況によっては、望ましい結果を得るためにはこれらの指針の変更が必要な場合もある。

塗装機器 | エアレススプレー、エアスプレー、ハケ

エアレススプレー

- 圧縮比: 30 : 1
- 塗料圧: 8-12 MPa
- オリフィスサイズ: 0.013-0.015"
- チップフィルター: 50 Mesh (必要あれば)
- 希釈率: 10% 以下 (重量比)
- 適正粘度: 30-50 秒 (IHS カップ)

塗装条件

条件	被塗面温度	気温	湿度
最低	4°C (39°F)	4°C (39°F)	0%
最高	50°C (122°F)	43°C (109°F)	85%

硬化条件

被塗面温度	最小塗り重ね可能時間
5°C (41°F)	12 時間
10°C (50°F)	8 時間
20°C (68°F)	4 時間
30°C (86°F)	2 時間

上表は、乾燥膜厚25 ミクロンの場合である。厚膜・換気不足・低温等の条件では乾燥時間が長くなり、溶剤の閉じ込めや早期の不具合が発生する可能性がある。

完全硬化: 最適な性能を得るには、180°C での加熱硬化処理が必要である。180°C まで徐々に昇温し、180°C で6 時間保持する。

荷姿、取扱および保管

保存可能期間 | 製造後12 ヶ月 (未開封の場合)

保管条件 | 屋内に保管すること。

荷姿 | 16 kg または4 kg

荷姿、取扱および保管

	引火点 (°C)	有機則区分	危険物分類
サーマライン4635	18	2 種	4 類1 石 非水溶性液体
カーボラインシンナー10J	23	2 種	4 類2 石 非水溶性液体

* 安全情報に関する詳細は、安全データシート (SDS) をご参照ください。

更新情報

最終更新 | 2022 年6 月

管理番号 | PDS043-013

付記事項

当社が知る限り、本資料に含まれる技術データは正確ですが、予告なく変更される場合があります。特に記載がない限り、本資料に含まれる製品名・社名はカーボライン社の登録商標です。安全に関する情報の詳細については、SDSをご参照ください。