

補修用耐熱保護剤

# 耐熱ステンコート

旭エンジニアリング(株)

## 耐熱ステンコート

耐熱ステンコートは、ステンレス鋼を特殊な方法により超微粒子化させたものと、展着剤としてフッ素・珪素樹脂(シリコーン)を配合してありますので非常に耐候性・耐海水性・耐腐食性・耐変色性に優れています。一色はツヤ消しでメッキのような光沢はありません。

### － 成分表 －

(重量比)

項目	(%)
金属粉	26
珪素系樹脂ワニス	32
フッ素系ポリマー	1 以下
安定剤	1以下
乾燥剤	37
増粘剤	4

注1:アルミ粉+ステンレス粉です。

注2:シリコーン樹脂が入っております

耐熱性の向上の珪素樹脂と塗膜

硬度向上のフッ素の相乗効果。

注3:溶剤はキシレン35%・

シクロヘキサノン2%(重量比)です。

注4:酸化防止剤が入っております。

### － 特長 －

1. 各種金属をはじめ、木・コンクリート・紙・プラスチック(一部を除く)によく密着します。

\* 発泡スチロール、発泡ウレタンなどプラスチック発泡体には適しません。

2. 耐候性に優れています。

紫外線に強く、黄変や粉ふきを起こさず、光沢保持性が良い。また雨、雪、耐寒性に優れ、屋外暴露試験では銀色塗料(アルキッドワニスにアルミニウム粉を配合)と比べて10倍以上の耐候性があります。したがって、屋外タンク、屋根トタン、車の下回りなどに使用できます。

3. 耐水性・耐海水性(潮風による塩害にも強い)・耐腐食性に優れております。

船舶関係、その他、港や海近郊の塩害防止・防錆に最適です。特に溶接部の防錆として使用されているジンクロコート(亜鉛コート)の2倍以上の効果があります。

4. 薬品性(アルカリ・酸)、耐腐食性に優れています。

農薬による農機具類の腐食防止、工場プラントのメンテナンスに適しています。

5. 耐熱性(500℃)、耐寒性(-40℃)に優れています。

自動車のマフラー・ボイラー・モーター・エンジン廻りなどに使用できます。

6. 撥水性・撥油性・防塵効果があります。

7. 金属塗料(主成分は316Lステンレスチール粉)ですので色に本物感があります。

8. ほとんどの塗料に上塗り塗付できます。(下塗り使用は出来ません)

\* 次の使用には不向きですのでご注意ください。

(1)有機溶剤…アルコール 100%(水で薄まっているものは使用可)・アセトン・ベンゼン・シンナー・トリクレン・トリエタンなどが付着するもの。

(2)ガソリン…機械油・灯油などには使用できますが、直接ガソリンが付着するものには使用しないで下さい。

(3)その他…特殊なものに使用する場合は試験をしてから御使用下さい。

一部塗料(ウレタンなど)にはご使用になれない場合があります。

## － 用途 －

### 1. 住まいの防錆とドレスアップ

「外壁・窓・屋根」

雨とい、窓枠、外壁、門壊、屋根、玄関のひさし、屋根のタンク、煙突、鉄骨階段

「屋外」

門扉、鉄柵、フェンス、物干しの支柱、カーポート、焼却炉、郵便受け

「屋内」

ドアノブ、蛇口、配管、イス、キャビネット、つぼ、傘立て、ゴミ入れ、像

### 2. 自動車

マフラー、バンパー、下回り、エンジンルーム・・・耐熱用として

### 3. 模型・ホビー

プラモデル、模型飛行機、ボート、アクセサリ、アートフラワー

### 4. 文具・事務用品

パンチ、鉛筆立て

### 5. 機械・工具

園芸用品、日曜大工道具、農機具・整備工具

\* 防錆用途に最適です。

\* ビニールシート、皮などの軟質物には適しません。

\* 塗料の上から塗る場合は目立たない部分で試し塗りして下さい。

## － 使い方 －

### 1. 塗る面のゴミ、水分、油分、錆を取ります。

鉄塗装面にお使いになる時は、除錆剤で錆処理をして下さい。

### 2. 塗らない部分は新聞紙やテープでカバーします。

### 3. 容器を上下に振り、中の玉が動く音がしてから、さらに 20～30 回激しく振ります。

### 4. 塗る面から 15～30cm 離して、平行に動かしながら、万遍なく 2～3 回スプレーします。

\* 一度に厚塗りしないで、薄目に 15～30 分の間隔をおいて、2～3 度塗り重ねて下さい。

\* 塗料の上から塗る場合は、目立たない部分で試し塗りをして下さい。

\* 1 本(220ml)で 1.6m<sup>2</sup>(1 回塗り)塗れます。

### 5. 乾燥時間は、気象条件や素材によって異なりますが、30 分～1 時間程度で手に付かなくなり 1～2 日で完璧な強度の皮膜になります。

\* 早く仕上げるには、150℃で 15 分位加熱して下さい。

### 6. 使用途中で保管する場合は、噴出口の詰まりを防止するため、容器をさかさにして、2 秒くらい空吹きして噴出口をよく拭いてからフタをして下さい。

### 7. 有効期間は 2 年です。2 年というのはエアゾール製品の寿命です。

(キャップが安全弁の役割をして、季節変化でガスが抜ける)

— 使用上の注意 —

1. ステンレスは、ステンスチールの色(つや消し)で、メッキのような光沢はありません。
2. 塗り面積は塗り方、色、対象などによりかなり増減する事があります。
3. 容器を逆さにした状態では、スプレーできません。
4. 燃焼中のストーブなどには吹きつけないで下さい。
5. 万一、噴出口が詰まった場合は、針金で噴出口を清掃して下さい。
6. 手や衣服に付いた時はベンジンで拭き取り、石鹼水で洗って下さい。

—塗布試験・他—

試験項目		社内規格
容器の中での状態	合格	かき混ぜた時堅い固まりが無く一様な事
つぶ(μ)	40	40以下
作業性	合格	刷毛さばきに支障が無い事
乾燥時間	合格	試食3時間以内, 半硬化12時間以内
塗膜の外観	合格	見本品に比べ、色とツヤとは差異が少なく 艶・むら・はけ目・流れ・シワの程度も少ない事
上塗り適合性	合格	上塗りしても支障が無い事
耐屈曲性	合格	120℃で1時間加熱した後、直径6mmの心棒 で試験して折り曲げに耐えること
耐塩水性	合格	食塩水(塩化ナトリウム溶液(3W/V%))に 96時間浸しても異常を認めない事
加熱減量(%)	8%	10%以下
溶剤不溶物(%)	12%	10%以上
溶剤不溶物中の水溶物	合格	10%以下
溶剤不溶物抽出液の 酸性試験	合格	酸性でない事
耐候性	合格	2年間の試験で表面に錆が無く、塗膜を剥がし た時、錆の程度が標準試料に比べ大きくなる事

— 塗布例 —

「鉄板錆・板金処理」

- ①錆ケレン処理 ⇒ ②エポキシ樹脂系錆止め ⇒③エポキシ樹脂系パテ処理  
⇒④耐熱ステンコート

「鉄板溶接部・防錆処理」

- ①溶接部ペーパー(荒らし) ⇒ ②耐熱ステンコート

「鉄部防錆・耐熱処理」

- ①耐熱ステンコート

\* \* 脱脂・ケレン内容などについては、通常塗装同様行ってください。

—塗膜の硬度、接着力、促進耐候性試験—

試験項目	成績	試験方法
鉛筆引っかき試験	H	JIS K 5400 の 614 による。
基盤目テープ試験	切り傷の 1 本ごとが、細くて両側が滑らかで、切り傷の交点と正方形の一目一目には剥がれない。	JIS K 5400 の 615 による。 使用したテープは JIS Z 1522
促進耐候性試験 塗膜の外観 光沢保持率(%)	僅かに変色を認める 59	JIS S 7753 により、150 時間

注1. 試験片の作り方:耐熱ステンコートを軟鋼板(1×70×150mm)に乾燥膜熱

10~15 $\mu$ mとなるように吹き付け塗りし、40℃で24時間乾燥したものを試験片とした。

注2. 硬度:鉛筆の硬度記号の順は9H、8H、7H、6H、5H、4H、3H、2H、H、F、HB、B、2B、3B、4B、5B、6Bとし9Hは最も硬く、6Bは最も柔らかいものとし、柔らかいものを上位とする。

注3. 促進耐候性試験:試験片にカーボンアーク燈から出る光を照射しながら、一定の時間間隔で水の霧を吹きつけて塗膜の劣化の程度を調べる。

注4. 光沢保持率:60度鏡面光沢度

—耐熱性—

耐熱ステンコートの耐熱性は600℃・60秒、400℃・24時間、230℃・10日間です。

但し、色につきましては316Lステンスチールの金属特性で下記の表のように変わります。

\* 耐熱性は塗布条件により異なりますので、あくまで目安です。

加熱温度	加熱時間	色
—	—	銀灰色
200℃	2時間	銀灰色
300℃	30分	灰白色
400℃	30分	灰白色
500℃	30分	灰色

\* 塩水噴霧試験:150時間で錆の発生は全くありません。

\* 屋外暴露試験:1年あたり光沢度にて、約2%の劣化します。

—耐熱ステンコートの塗布面積—

容量	1L	備考
エアゾールスプレー	—	1回塗り220ml約1.6m <sup>2</sup>
塗料用ガン吹き	約16m <sup>2</sup>	1回塗り
刷毛(ローラー)塗り	約11m <sup>2</sup>	1回塗り

\* 塗布量は塗布する材質・使用器具・吹きつけ方法等により誤差が生じます。

# — プラント使用実績例 —

