


#200  
製品説明書 1 / 8  
20171117

耐熱塗料

フジ・ガンマー#200

(使用範囲 -40℃ ~ 200℃)

 **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

**耐熱塗料**  
**フジ・ガンマー #200 プライマー (下塗り)**

特 長	☆ -40℃～200℃迄の耐熱性があります。 ☆ 作業性に優れ、吹き付け、ハケ塗りが可能です。 ☆ 密着性に優れている。
種 類	変性シリコーン樹脂塗料
用 途	-40～200℃ 屋内外 下塗り用
性 状	色 調                    グレー 比 重                    1.40±0.05 (20℃) 加熱残分                66.0±2 %
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、エアレス等 塗装可能温度           気温5℃以上 標準膜厚                20μm/回 標準塗布量              140～160 g/m <sup>2</sup> /回 (ハケ塗り) 160～200 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%) 常温硬化及び硬化乾燥 150℃×30分 塗装回数                2回 塗装間隔                4時間以上 72時間以内 (20℃) 適會上塗り              ガンマー #200 上塗り各色 標準塗装仕様           下塗り2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

**耐熱塗料**  
**フジ・ガンマー #200 プライマー 赤錆色 (下塗り)**

特 長	☆ -40℃～200℃迄の耐熱性があります。 ☆ 作業性に優れ、吹き付け、ハケ塗りが可能です。 ☆ 密着性に優れている。																										
種 類	変性シリコーン樹脂塗料																										
用 途	-40～200℃ 屋内外 下塗り用																										
性 状	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">色 調</td> <td>赤錆色</td> </tr> <tr> <td>比 重</td> <td>1.30±0.05 (20℃)</td> </tr> <tr> <td>加熱残分</td> <td>65.0±2 %</td> </tr> </table>	色 調	赤錆色	比 重	1.30±0.05 (20℃)	加熱残分	65.0±2 %																				
色 調	赤錆色																										
比 重	1.30±0.05 (20℃)																										
加熱残分	65.0±2 %																										
危険警告	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">引火点</td> <td>27℃</td> </tr> <tr> <td>発火点</td> <td>480℃</td> </tr> <tr> <td>危険物表示</td> <td>第4類 第2石油類</td> </tr> <tr> <td>溶剤区分</td> <td>第2種有機溶剤含有物</td> </tr> </table>	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																		
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	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">下地処理</td> <td>S a 2. 5 (サンドブラスト・ニアホワイト仕上げ)</td> </tr> <tr> <td>希 釈 液</td> <td>ガンマー 専用シンナー</td> </tr> <tr> <td>希 釈 率</td> <td>10～20%希釈</td> </tr> <tr> <td>塗装方法</td> <td>ハケ、スプレー、エアレス等</td> </tr> <tr> <td>塗装可能温度</td> <td>気温5℃以上</td> </tr> <tr> <td>標準膜厚</td> <td>20μm/回</td> </tr> <tr> <td>標準塗布量</td> <td>140～160 g/m<sup>2</sup>/回 (ハケ塗り) 160～200 g/m<sup>2</sup>/回 (スプレー、エアレス)</td> </tr> <tr> <td>乾燥時間</td> <td>指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度 40～60%) 常温硬化及び硬化乾燥 150℃×30分</td> </tr> <tr> <td>塗装回数</td> <td>2回</td> </tr> <tr> <td>塗装間隔</td> <td>4時間以上 72時間以内 (20℃)</td> </tr> <tr> <td>適會上塗り</td> <td>ガンマー #200 上塗り各色</td> </tr> <tr> <td>標準塗装仕様</td> <td>下塗り2回、上塗り2回</td> </tr> <tr> <td>用具の洗浄</td> <td>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。</td> </tr> </table>	下地処理	S a 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、エアレス等	塗装可能温度	気温5℃以上	標準膜厚	20μm/回	標準塗布量	140～160 g/m <sup>2</sup> /回 (ハケ塗り) 160～200 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%) 常温硬化及び硬化乾燥 150℃×30分	塗装回数	2回	塗装間隔	4時間以上 72時間以内 (20℃)	適會上塗り	ガンマー #200 上塗り各色	標準塗装仕様	下塗り2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。
下地処理	S a 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、エアレス等																										
塗装可能温度	気温5℃以上																										
標準膜厚	20μm/回																										
標準塗布量	140～160 g/m <sup>2</sup> /回 (ハケ塗り) 160～200 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%) 常温硬化及び硬化乾燥 150℃×30分																										
塗装回数	2回																										
塗装間隔	4時間以上 72時間以内 (20℃)																										
適會上塗り	ガンマー #200 上塗り各色																										
標準塗装仕様	下塗り2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																										

**耐熱塗料**  
**フジ・ガンマー #200 シルバー (上塗り)**

特 長	☆ -40℃～200℃迄の耐熱性があります。 ☆ 作業性に優れ、吹き付け、ハケ塗りが可能です。 ☆ 密着性、長期耐候性に優れている。																								
種 類	変性シリコーン樹脂塗料																								
用 途	-40～200℃ 屋内外用																								
塗料性状	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">色 調</td> <td>シルバー</td> </tr> <tr> <td>比 重</td> <td>0.98±0.05 (20℃)</td> </tr> <tr> <td>加熱残分</td> <td>33.0±2 %</td> </tr> </table>	色 調	シルバー	比 重	0.98±0.05 (20℃)	加熱残分	33.0±2 %																		
色 調	シルバー																								
比 重	0.98±0.05 (20℃)																								
加熱残分	33.0±2 %																								
危険警告	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">引火点</td> <td>26℃</td> </tr> <tr> <td>発火点</td> <td>480℃</td> </tr> <tr> <td>危険物表示</td> <td>第4類 第2石油類</td> </tr> <tr> <td>溶剤区分</td> <td>第2種有機溶剤含有物</td> </tr> </table>	引火点	26℃	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																
引火点	26℃																								
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	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="padding-right: 20px;">下地処理</td> <td>S a 2. 5 (サンドブラスト・ニアホワイト仕上げ)</td> </tr> <tr> <td>希釈液</td> <td>ガンマー 専用シンナー</td> </tr> <tr> <td>希釈率</td> <td>0～5%</td> </tr> <tr> <td>塗装方法</td> <td>ハケ、スプレー、エアレス等</td> </tr> <tr> <td>塗装可能温度</td> <td>気温5℃以上</td> </tr> <tr> <td>標準膜厚</td> <td>10 μm/回</td> </tr> <tr> <td>標準塗布量</td> <td>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)</td> </tr> <tr> <td>乾燥時間</td> <td>指触乾燥 30分以内 (20℃ 湿度 40～60%) 常温硬化及び硬化乾燥 150℃×30分</td> </tr> <tr> <td>塗装回数</td> <td>2回</td> </tr> <tr> <td>塗装間隔</td> <td>4時間以上 72時間以内 (20℃)</td> </tr> <tr> <td>適台下塗り</td> <td>ガンマー #200 プライマー (グレー及び赤錆色) 標準塗装仕様 下塗り2回、上塗り2回</td> </tr> <tr> <td>用具の洗浄</td> <td>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。</td> </tr> </table>	下地処理	S a 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、エアレス等	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%) 常温硬化及び硬化乾燥 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 #200 プライマー (グレー及び赤錆色) 標準塗装仕様 下塗り2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。
下地処理	S a 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、エアレス等																								
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%) 常温硬化及び硬化乾燥 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 #200 プライマー (グレー及び赤錆色) 標準塗装仕様 下塗り2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																								

**耐熱塗料**  
**フジ・ガンマー #200 指定色 (上塗り)**

特 長	☆ -40℃～200℃迄の耐熱性があります。 ☆ 作業性に優れ、吹き付け、ハケ塗りが可能です。 ☆ 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	-40～200℃ 屋内外用
塗料性状	色 調 指定各色 比 重 1.40～1.60 (20℃) 加熱残分 60～78 %
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、エアレス等 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) 160～200 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%) 常温硬化及び硬化乾燥 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 #200 プライマー (グレー及び赤錆色) 標準塗装仕様 下塗り2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

## ○塗膜の物理性能

試験項目	常温乾燥 24時間	200℃ 1時間	試験方法
鉛筆硬度試験	B	2H以上	三菱ユニ鉛筆 45° 保持 500g
衝撃変形試験	50cm	45cm	1/2" R 500g × Hcm
付着性試験	100/100	100/100	2mmマス 5×5 セロテープ圧着剥離
エリクセン	8mm	7mm	20mmφ 押出速度 0.1mm/sec
屈曲試験	異常なし	異常なし	6mmφ 180° 折り曲げ
耐候促進試験	異常なし	異常なし	300Hr 紫外線カーボン耐候促進試験

## ○塗膜の化学的抵抗

試験項目	常温乾燥 24時間	200℃ 1時間	試験方法
耐熱性試験	異常なし	異常なし	電気炉 200℃ × 100Hr
耐水試験	異常なし	異常なし	500Hr (常水) 浸漬
耐塩水性試験	異常なし	異常なし	3%食塩水 500Hr 浸漬
耐塩水噴霧性	8mm	7mm	5%食塩水 100Hr 噴霧

テストピース作成条件

塗装工程表通り：下塗り（グレー）2回 上塗り（シルバー）2回

## 塗 装 工 程 表

工 程					
工場 塗 装	素地 調整	I. S. O-Sa 2. 5 (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、ブラスト法によって、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			
	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 下塗り	#200 プライマー (グレー及び赤錆色) 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 160~200	4時間~ 72時間
	② 下塗り	#200 プライマー (グレー及び赤錆色) 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 160~200	4時間~ 72時間
現 地 塗 装	③中塗り	#200 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
	タッチ アップ	現地搬入、組立後、塗膜の損傷のある個所及び塗り残した部分は、ディスクサン ダー、ワイヤーバフ等にて錆などを入念に除去し、清浄な塗装面とし、適当なる 方法にて油脂類、塵芥、水分なども除き、下塗り(プライマー)2回、中塗り (シルバー)1回にて入念にタッチアップする。			
	④上塗り	#200 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。

塗 装 工 程 表

工 程					
工場 塗 装	素地 調整	I. S. O-Sa 2. 5 (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、ブラスト法によって、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			
	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 下塗り	#200 プライマー (グレー及び赤錆色) 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 160~200	4時間~ 72時間
	② 下塗り	#200 プライマー (グレー及び赤錆色) 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 160~200	4時間~ 72時間
現 地 塗 装	③中塗り	#200 指定色 専用シンナーにて希釈10~20%	20	刷毛 140~160 スプレー 160~200	4時間~ 72時間
	タッチ アップ	現地搬入、組立後、塗膜の損傷のある個所及び塗り残した部分は、ディスクサン ダー、ワイヤーパフ等にて錆などを入念に除去し、清浄な塗装面とし、適当なる 方法にて油脂類、塵芥、水分なども除き、下塗り(プライマー)2回、中塗り (指定色)1回にて入念にタッチアップする。			
	④上塗り	#200 指定色 専用シンナーにて希釈10~20%	20	刷毛 140~160 スプレー 160~200	

※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。