


#1500  
製品説明書1/4  
20170719

超高温用耐熱塗料

フジ・ガンマー#1500

 **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

超高温用耐熱塗料  
フジ・ガンマー # 1 5 0 0 シルバー

|      |  |
|------|--|
| 特 長  | ☆ 高温（800℃）耐熱性に優れている。<br>☆ 耐油性に優れている。（硬化後）<br>☆ 高温時鉄面に焼結しメッキ状態の金属被膜を生成  |
| 種 類  | シリコン樹脂塗料系 高温特殊用途用、耐熱塗料   |
| 用 途  | 各種装置の高温用<br>造塊用鑄型の補強<br>インゴット（離型材）   |
| 性 状  | 色 調 シルバー<br>比 重 0.98±0.05（20℃）<br>加熱残分 32.0±2%   |
| 危険警告 | 引火点 27℃<br>発火点 480℃<br>危険物表示 第4類 第2石油類<br>溶剤区分 第2種有機溶剤含有物  |
| 塗装条件 | 希釈液 ガンマー 専用シンナー<br>希釈率 0～5%希釈<br>塗装方法 ハケ、スプレー、エアレス等<br>塗装可能温度 気温5℃以上<br>標準膜厚 10μm/回<br>標準塗布量 85～90 g/m <sup>2</sup> /回（ハケ塗り）<br>90～100 g/m <sup>2</sup> /回（スプレー、エアレス）<br>乾燥時間 指触乾燥 30分以内（20℃ 湿度40～60%）<br>硬化乾燥 200℃×60分<br>塗装回数 2回<br>塗装間隔 4時間以上 72時間以内（20℃）<br>適合上塗り ガンマー #1500 シルバー<br>標準塗装仕様 ガンマー #1500 シルバー 2回塗り<br>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  | 性能  | 試験方法   |
|-------|---|--|
| 耐熱試験  | 塗膜にチェック、クラッキング、ブリストア、ハガレの異常なく800℃の温度に耐える        | JIS-K-5400 7.1に準拠する 800℃に保った電気炉中に試験板を入れ17時間加熱後取り出し室内にて1時間空冷                    |
| 屈曲試験  | 塗膜にチェック、クラッキング、の異常なく6mmφの折り曲げに耐える               | JIS-K-5400 6.15に準拠する<br>屈曲試験180°折り曲げ   |
| 付着性試験 | 100/100   | 碁盤目セロテープハクリ<br>1mmマス 10×10   |
| 塗膜硬度  | 塗膜硬度2H以上  | JIS-K-5400 6.14に準拠する<br>鉛筆硬度試験 鉛筆保持角45°<br>荷重1kg 三菱ユニ鉛筆                        |
| 耐塩水性  | 塗膜にクラッキング、ブリストア、溶出、ハガレ、錆等の異常なく3%食塩水浸漬に1000時間耐える | 3%食塩水浸漬試験<br>ガラス製容器に3%食塩水を150mmまで入れ試験板をつるして120mmの深さまで浸し1000時間後取り出す             |
| 耐水性   | 塗膜にクラッキング、ブリストア、ハガレ、軟化、錆などの異常なく水浸漬に1500時間耐える    | JIS-K-5400 7.2に準拠する<br>300mlビーカーに90mmの深さまで常温水を入れ試験板をつるして80mmの深さまで浸し1500時間後取り出す |
| 耐候性   | チョーキング、ブリストア、クラッキング、ハガレなどの異常なく400時間の紫外線照射に耐える   | JIS-Z-0230<br>紫外線カーボン促進試験機<br>連続400時間  |

## 塗膜性能での一般条件

1. JIS-K-5400 3により試験に用いる材料、器具、試薬でJISがあればその規定に従う。
2. 試験板の膜厚及び塗装工程表  
#1500 シルバー 2回塗 膜厚10μ±2μ/回 エアスプレー塗装
3. 塗装後200℃1時間加熱乾燥させたものを試験に用いる。
4. 化学的抵抗性に関する試験時間は試験項目の目的に応じた耐久時間内で終点とする。

## 塗 装 工 程 表

| 工 程   |  |                   |                               |              |
|-------|--|-------------------|-------------------------------|--------------|
| 素地調整  | I. S. O-Sa 2. 5<br>(S. S. P. C-S. P-10      、      S. I. S-Sa 2. 5)<br>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      |
| ①1次塗装 | フジガンマー #1500シルバー<br>専用シンナー希釈 0~5%  | 10                | 刷毛<br>85~90<br>スプレー<br>90~100 | 4時間~<br>72時間 |
| ②2次塗装 | フジガンマー #1500シルバー<br>専用シンナー希釈 0~5%  | 10                | 刷毛<br>85~90<br>スプレー<br>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。