


Yコート
製品説明書 1 / 3
20170719

高温酸化防止・高温防錆塗料

フジ・ガンマー Yコート

 **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

高温酸化防止・高温防錆塗料
フジ・ガンマー Yコート

特長	鋼材の高温一次酸化防止をします。 防錆力があり鋼材の低温～高温の錆を防止します。	
種類	無機質バインダー、耐熱性無機顔料	
用途	溶接時裏面の高温酸化防止及び防錆塗料、鋼材の高温酸化防止 高温機器の防錆塗料	
塗料性状	耐熱性	1000℃以上
	色調	白系色
	加熱残分	76%
	比重	2.08
	粘度	64～74
	混合比	粉：液＝7：3
	可使時間	混合後120分（20℃）
塗装条件	希釈液	上水
	希釈率	0～10%
	塗装方法	スプレー、エアレス
	塗装可能温度	気温5℃以上
	膜厚	75μ
	塗布量	260～300g/m ² /回
	硬化条件	常温乾燥及び120℃×20～30分（溶媒成分が揮発すれば硬化）
	用具の洗浄	油脂類が残留しているとはじかれて塗装できない場合があります。 平滑面への密着性が低いので、ブラスト面等の粗度を持った面に 塗装して下さい。アルカリ性なので、塗料液が目に入らないように 必ず保護メガネを着用して取り扱って下さい。
荷姿	10kgセット、20kgセット	

Yコート 塗膜性能

試験項目	試験条件	結果
密着性	2mmマス 5×5カット / テープテスト	異常なし
耐熱性	700°C×50時間加熱	異常なし
耐熱水性	95～100°Cの熱水に100時間浸漬	異常なし
耐溶剤性	キシレンラビング200回	異常なし
耐塩水試験	3%塩水に500時間浸漬	異常なし
塩水噴霧試験	5%塩水噴霧48時間	異常なし

基板 : SS400 ニアホワイトメタル仕上げ (サンドブラスト) 70×150×1mm
 前処理 : キシレン脱脂
 塗装 : エアスプレー1コート 70μ
 乾燥 : 常温24時間

塗装工程表

工程					
素地調整	S. S. P. C-S. P-10 S. I. S-Sa2.5 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	塗料の配合と処置	塗り回数	膜厚	塗布量 (g/m ² 回)	塗装間隔
	ガンマ Yコート 粉 : バインダー=7 : 3 を混合攪拌する。 可使用時間 120分	1~2	75	260~300	24時間以上 72時間以内

- * Yコートの粉と液 (バインダー) 混合攪拌後は、120分以内にご使用ください。
- * 全塗装終了後、24時間以上の乾燥時間をとってください。
- * 塗膜、塗布量は標準数値です。被塗物の形状、素地の状態、塗装方法、気象条件、被塗物の温度、希釈率により幅を生じ膜厚、塗布量が増減します。