



## セラミックコート「SE400S」「SE600S」

特殊耐熱性シリコン樹脂をバインダーとし、NASA (米国航空宇宙局) で研究開発された耐熱技術を応用した微小中空セラミックバルーンを使用した1液性の高耐熱性能コーティング材です。

鉄、非鉄金属、コンクリート、窯業素材などの表面に施工が簡単で、ボリューム感のある柔軟性に富んだ被膜を形成します。

セラミックバルーンが太陽光の90%以上を効率良く反射し、中空部分が断熱層を形成し、熱伝導を阻止しますので、比較的少ない膜厚で高度の断熱性と遮熱性能を発揮します。

膜厚は、耐熱性 (SE400Sは耐熱400℃、SE600Sは耐熱600℃)、耐衝撃性、低温物性及び電気絶縁特性に優れています。



セラミックバルーン断熱実験



セラミックバルーン断面写真

## 特徴

- ① 耐熱性に優れ高温部分へ使用が可能で、中空ビーズの遮熱・断熱効果により被塗装部の表面温度が下げられます。
- ② 塗膜は弾性を保持し遮熱性に優れ、太陽光による素材の温度上昇を防止します。
- ③ 被塗装面に厚め(1.5~2.0mm)に塗装すれば、素材の温度上昇を防ぎ断熱効果をアップします。
- ④ 非金属(SUS、アルミ等)や旧塗装の補修処理での防音効果が得られます。
- ⑤ 柔軟性があり金属表面にワンコートで塗膜の耐熱性保護膜を形成し、衝撃安全性が得られます。



※使用用途に応じて標準塗装仕様書をご提案しています。お気軽にご相談ください。

2011.10版 このカタログは予告なしに内容を変更することがあります。

施工・販売代理店

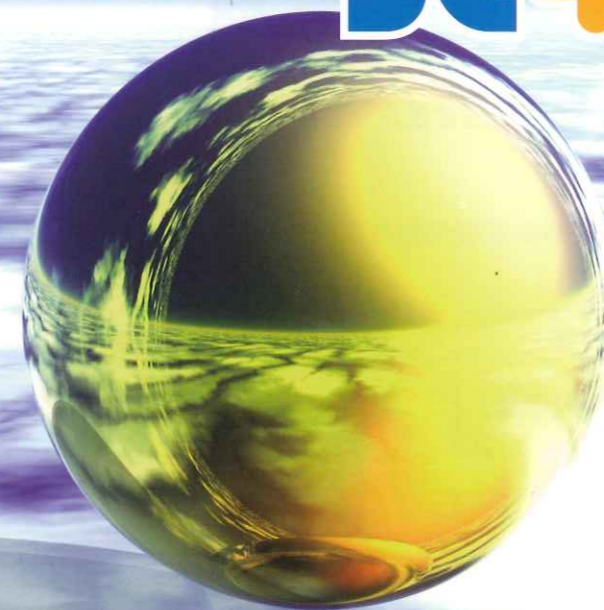
総発売元



環境システム事業部 <http://www.telenix.co.jp>  
〒252-0136 神奈川県相模原市緑区上九沢4-2  
tel.042-761-7575 fax.042-761-6080 e-mail: info@telenix.co.jp

溶剤型・高耐熱性 特殊断熱コーティング材

# CERAMIC COAT SE400S



耐熱 400℃ セラミックコート「SE400S」  
耐熱 600℃ セラミックコート「SE600S」

高耐熱性で火傷・放熱防止、設備保温に効果  
耐衝撃性、低温物性、電気絶縁特性

省エネ・CO2削減に! 地球温暖化防止に貢献

<http://www.se40.net>



## 標準塗装仕様

### 1. 下地調整

素材の表面のゴミ、ホコリ、油、浮き錆は取り除いて下さい。

#### ① 旧塗膜が部分的に劣化している場合

高圧洗浄でゴミ・汚れ等の付着物を除去し、晴天下で1日間乾燥後に3種Bケレンでフクレ、剥離部分を完全に取り除いて下さい。

#### ② 旧塗膜の劣化が著しい場合

高圧洗浄でゴミ・汚れ・浮き塗膜等を完全に除去し、晴天下で1日間乾燥させてから残りの旧塗膜をワイヤーブラシ、サンダー等で完全に取り除いて下さい。

サンダーは、#360以上のペーパーをご使用下さい。高圧洗浄は、150kg/m<sup>2</sup>以上の圧力が必要です。

### 2. 前補修

素地の露出部分や発錆箇所は、除錆直後に耐熱プライマーをハケ・ローラーで補修塗りして下さい。

### 3. 下塗り

使用材料・内容	塗装方法	塗布量(kg/m <sup>2</sup> )	塗り回数	塗装間隔(hr)
耐熱プライマー(赤錆)	エアレス ハケ・ローラー	0.2	1	4~5

### 4. 中塗り

使用材料・内容	塗装方法	塗布量(kg/m <sup>2</sup> )	塗り回数	塗装間隔(hr)
SE400S(ホワイト) SE600S(ホワイト)	エアレス ハケ・ローラー	0.2	随意	8~12

### 5. 上塗り

使用材料・内容	塗装方法	塗布量(kg/m <sup>2</sup> )	塗り回数
耐熱トップ色付	エアレス ハケ・ローラー	0.2	1

### 6. 注意事項

- セラミックビーズが塗料の表面に配列し、上層部がシャーベット状に固まったように見えます。マゼラー等で十分に攪拌してご使用下さい。
- 素地に凸凹が多い場合には、1回目塗りを薄めに均一に塗装して下さい。2回目の塗布量は多めに塗装して下さい。ハケで強くこすり塗ると、下の塗膜が侵されて剥離することがあります。
- 一度塗装した後で再塗装する場合は、そのまま塗り重ねができますが、常温では硬化しておりません。何度もハケを返すと1回目の塗膜が軟化しますので、重ね塗りは手早く行ってください。
- 高温下での厚塗りは、乾燥過程で表面にクラックが発生します。

- ◎ 希釈率(重量比): 塗料/シンナー = 100/15~20
- ◎ 塗装方法: ハケ、ローラー塗装、エアレス塗装、ヘラ抜き
- ◎ 塗装間隔: 4~5時間
- ◎ 乾燥条件: 自然乾燥 8時間以内(20℃)  
強制乾燥 120℃ X 30分



- ・ 機械プラント類の放熱防止・火傷防止
- ・ 配電ボードの絶縁と遮熱
- ・ タービン内耐熱保護材
- ・ ダイキャストマシン等の放熱防止
- ・ 乾燥機・溶解炉等の放熱防止・保温



放熱防止・火傷防止に



ドライヤーの外壁に

### 色調

白、淡彩色(指定色は近似色になります。)

### 荷姿

16リットル: ペール缶、4リットル: 丸缶

### 取扱上の注意事項

- 可燃性、火気厳禁。〔危険物: 第四類第一石油類〕
  - 換気の良い所でご使用下さい。
  - 目に入った時は冷水で10分間洗浄後、医師の指示に従って下さい。
  - 未使用の塗料は密閉して40℃以下で保管して下さい。
  - 気温が低い(10℃以下)の場合は粘度が高くなります。シンナーを15~20%程度加えて粘度調整をしてご使用下さい。(シンナーの添加量は最低限に押さえて下さい。)
- 放熱防止効果により塗膜下温度が、耐熱温度を超える場合がありますのでご注意下さい。最大ピークの耐熱温度はSE400Sが400℃、SE600Sが600℃です。熱源機器を常時連続運転した場合、塗膜による保温・蓄熱で内部温度が上がりますので、表面温度はSE400Sは330~360℃、SE600Sは530~560℃でご使用下さい。塗膜の焼付きの原因になります。また、熱源機器の運転停止後に急激に冷却しますと、塗膜破損の原因となりますのでご注意下さい。