

フラインコート施工 1

フラインコートは耐熱塗料であるため、熱がかかる条件下で使用されることから、一般塗料と異なる点があります。特に「素地調整、膜厚、初期加熱」は、一般塗料よりも注意が必要です。

塗装環境			
下記の条件の時は、塗膜の乾燥・形成に悪影響を及ぼすことがありますので、塗装は控えてください。			
① 降雨、降雪が予想される時。			
② 外気温が5℃以下の時、露点との差が3℃以内。(結露が生じる場合)			
③ 相対湿度85%以上。			
④ 風の強い日			
素 材			
素材には耐熱性があり、耐熱塗装はこの温度の範囲内での耐熱性・防錆力を発揮します。			
・普通鋼板 ～約600℃			
・ステンレス ～約650℃			
・電気亜鉛メッキ鋼板 ～約280℃			
・アルミメッキ鋼板 ～約480℃			
※化成被膜処理を行うと、耐熱性が低下する場合があります。			
素地調整			
耐熱塗装は、熱歪みによる収縮に耐えるため、素地調整の良否が塗膜性能を大きく左右します。			
ケレンの種類	処理方法	処理内容	関連規格
1種ケレン	ブラスト	黒皮・旧塗膜・錆を完全に除去し、灰白色に仕上げる。	SSPC SP-5 SIS Sa3 SSPC SP-10 SIS Sa2.5
2種ケレン	動力工具	黒皮・旧塗膜・錆を除去し、鉄肌をあらわす。	SSPC SP-3 SIS St3
塗 料			
耐熱塗料は重い顔料を使用している為、缶内で沈殿している場合がありますので、ハンドミキサー等で十分に攪拌を行い、底面に沈殿がない事を確認後、ご使用ください。			
さげ缶に小分けする時は、その都度攪拌を行なってください。			
多液混合型は混合比の確認、可使時間、使用量を考慮の上、調合・攪拌してください。			
ロットNo.について：ロットNo.が記載されており、番号から塗料の製造年月日（逆から読む）が確認できます。			
塗装方法			
項 目	刷毛	エアレス	エアースプレー
能 率	×	○	○
膜 厚	×	○	△
塗料ロス	○	△	×
美 観	△	○	○

※ローラー刷毛を使用する場合は、発砲する恐れがありますので、必ず無泡ローラーを使用してください。

フラインコート施工 2

材質別ブラストの種類		
工業品ブラスト	鉄 材：スチールショット・アルミナ#100 アルミ 材：アルミナ#100・ガラスビーズ ステンレス材：ワイヤカットショット・ステンレスビーズ	
材質別素地調整方法		
鉄 材	溶剤脱脂またはブラスト処理 化成処理(300℃以内)	
アルミ 材	溶剤脱脂またはブラスト処理 エッチングまたはノンクロム化成処理	
ステンレス材	溶剤脱脂またはブラスト処理 ステンレス材は、化成処理を絶対に行わないでください。	
希釈剤・希釈率		
冬 場	W-1 シンナーM・W-2 シンナーM・W-3 シンナーM	
夏 場	S-1 シンナーM・S-2 シンナーM・S-3 シンナーM	
ハケ塗	0~7%以内希釈	
スプレー塗装	10~20%希釈	
静電塗装	20~30%希釈	
塗 装		
スプレー塗装	ノズル口径：1.5~2.5 mm φ パターン幅：90~120 度 空気圧：3~4 kg/cm ²	
エアレス塗装	1次圧 5kg/cm ² 以上、2次圧 140kg/cm ² 以上 チップNo.419(グラコ)	
膜 厚		
汎用品	標準仕様：下塗り 1~2回 25~40 μ 上塗り 1~2回 20~40 μ	
工業品	用途別：上塗り 1~2回 20~40 μ	
焼 付		
P L Series	常乾(3日以上の養生期間)	180℃×20分
M F Series	180℃×20分	
L T Series	180℃×20分	300℃×20分(無煙仕様)
N K Series	240℃~300℃×20分	380~400℃×10分(フッ素仕様)
H T Series	180℃×20分	300℃×20分(無煙仕様)

※耐熱塗料は、初期加熱の際、塗膜中の残留溶剤や塗膜硬化時の反応ガスにより、フクレが発生する場合がありますので、初期加熱は極力200℃/h以下に抑えてください。

その他の注意事項

- ① 塗料は冷暗所に保管してください。
- ② 塗料には引火性物質が入っておりますので、塗装中あるいは塗料に火器を近づけないでください。
- ③ 塗料に水や他のものを混入しないでください。希釈には専用シンナーをご使用ください。
- ④ 保存期間製造日より、6ヶ月(未開封時)

フラインコート施工 3

環境	
<p>装置の高度化、大型化による耐熱温度の上昇と臨海工業地帯の環境悪化等、塗膜の要求条件もますます高度化しつつある。</p> <p>塗膜は①的確な選択、②正しい施工、③優れた塗料の、三点が確保されて最良の効果が期待できる。</p> <p>塗膜の欠陥はこのいずれか、あるいは複合したものの不適切によっておこり、その要因を明らかにし、排除することによって、より良い塗膜と結び付けすることができる。</p>	
塗膜の欠陥の現象と原因	
<p>錆の発生：点状、糸状の錆が見られる</p>	<p>① 前処理の不適切（水分・塩分の残存）</p> <p>② 膜厚の不足</p> <p>③ 塗料の防錆力が不十分</p>
<p>変色：塗膜の色相が変化</p>	<p>① 耐熱温度設定の誤り</p> <p>② 大気汚染</p> <p>③ 酸、アルカリの存在</p> <p>④ 塗装間隔不適切、膜厚不足（下塗のにじみ）</p>
<p>チョーキング（白亜化）：塗膜表面が粉末状</p>	<p>① 塗料選定の誤り（エポキシ変性シリコンは、耐候性が劣る）</p> <p>② 紫外線による劣化</p>
<p>キレツ：塗膜にひびわれが生ずる</p>	<p>① 膜厚過大</p> <p>② 急激な温度変化</p> <p>③ 硬化不十分の状態での加熱</p>
<p>剥離：塗膜が層状にとれる</p>	<p>① 塗装時の油・水分・酸・アルカリによる汚染</p> <p>② 素地調整不十分（ミルスケール・錆の残存）</p> <p>③ 高温酸化によるスケール剥離</p> <p>④ 塗装間隔不適切</p>
<p>ふくれ：塗膜の表面が内部からの液体・気体によってもち上がる</p>	<p>① 急激な温度変化</p> <p>② 水分の存在</p> <p>③ 硬化不十分の状態での加熱</p> <p>④ 素地に塩分等の水可溶性物質、油脂分残存</p>
<p>傷からの発錆：塗膜の傷の部分に錆</p>	<p>① タッチアップ不十分</p>
補修	
<p>① 欠陥部・発錆部をパワーツールにより St3、SP-3 程度にする。欠陥部、発錆部が全面的な場合はブラスト処理を行う。</p> <p>② 水分、油脂分などの除去を行う。</p> <p>③ 補修塗（たまり、ムラのないよう均一に行う。）</p>	