

セラミックコート「SE250」は

種類、サイズの異なるセラミックビーズ混合の相乗効果によって、優れた遮熱効果と耐久性を実現しました。

火傷防止、保温効果、断熱効果、防錆効果を兼ね備えた無公害の水性コーティング材です。

90%以上の紫外線をカットするとともに防湿材として働き、結露を大幅に削減します。

揮発性有機化合物を含まず、不燃性の水性塗料です。

耐候性、接着性、柔軟性、対紫外線に優れ、省エネ対策、地球温暖化防止に貢献しています。

用途

種類の異なるセラミック混合による相乗効果で優れた遮熱効果・断熱効果を発揮します。

3層・4層と塗り重ねることにより、塗装表面の温度上昇を妨げ、火傷対策も万全です。



加硫装置、ダイキャストマシン
ボイラー、スチーム配管
圧力バルブ、熱源機器
プラント、空調機器などの設備に

※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。

2011.9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

 日本テレニクス株式会社

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

未来が変わる。日本が変わる。
チャレンジ 25

平成23年度 相模原市トライアル発注認定製品
認定期間は平成26年3月末まで

地球温暖化防止に貢献

無公害

高温耐熱水性塗料

特殊断熱コーティング材

セラミックコート「SE250」

水性で耐熱250℃を実現!

優れた遮熱・断熱効果と耐久性

火傷防止、保温、防錆に

CERAMIC COAT

SE250

Save the Energy & Earth!!

 日本テレニクス株式会社

<http://www.se40.net>

塗装仕様

表面の洗浄

脱脂・ケレン、電動工具による洗浄、ブラスト研磨など必要に応じて表面をきれいにします。

①下地表面が活膜の場合

エアーで表面の汚れを除去し、軽水で表面を洗浄、表面をきれいにして下さい。

但し、エポキシプライマーを使用の場合でアミンブラシが発生している場合は

軽いサンディングで除去、水洗いをして下さい。

②旧塗膜が古い場合

高圧洗浄をするか、アセトン、アルコール等の溶剤で表面をしっかりと拭き取って下さい。

③旧塗膜が剥離している場合

サンディングもしくはブラストをかけて表面を完全にきれいにして下さい。

プライマーの塗布

①下地表面が炭素鋼などの場合、材質に適したプライマーを塗布して下さい。

②下地表面がステンレス、アルミなど非鉄材の場合、下地表面をきれいに処理してから

SE250を直接塗布して下さい。

塗装方法

①エアレス・スプレーガンの使用を最もお勧めします。

塗装機材面が常温であることが望ましく、熱いパイプやタンクなど60℃～70℃までなら塗布できます。しかし、常温時のようにうまくきれいに仕上がらない場合があります。

- ・使用するチップサイズは、0.019inch (0.48mm) ～0.025inch (0.64mm) をお勧めします。
- ・狭い場所では、0.019inch (0.48mm) を、広い場所では、0.025inch (0.64mm) など施工面積、施工場所によって使いわけてください。
- ・ガンやスプレーヤーから全てのフトレナーとフィルターは取り外して下さい。
- ・ホースは、3/8inch (9.5mm) 径を使用して下さい。
- (推奨のスプレーガン⇒日本ワグナー・スプレーテック (株))
- ・狭い場所では、キャップスプレイガンまたは電動ピストン式エアレス「PS3-34」
- ・広い場所では、エンジン油圧式ピストンポンプ「HC940G」または「HC960G」



②ハケ・ローラー塗り

小さな面積への塗装にはハケ塗りをお勧めします。はじめの一層目は薄く (0.1mm) 塗り、次によく乾いてから少し厚め (0.2mm～0.25mm) を重ね塗ります。2層目は、1層目の乾いたのを確認してから90度方向に塗布します。3層目、4層目と繰り返し重ね塗ります。

取扱上の注意事項

- 重ね塗りの際は、前の層の乾きを確認して下さい。十分に乾燥していないと、水ぶくれ状態になります。



水ぶくれ状態

●希釈について

下地が高温の場合のハケ塗りは、ハケ先が乾いて塗れませんので、専用の緩和材 (ラテックスの調整剤) もしくは、水で希釈して下さい。

但し、水の場合は3%が基準で、最大5%が希釈の限度です。

- 塗膜の乾燥時間は、塗膜厚の他に湿度・温度・風量など環境条件により変化します。塗り重ねの場合は、一度に厚く塗るより、薄い膜厚で塗る回数を多くした方が効率的で良い効果も得られます。

- SE250塗布前の機材表面温度が最低10℃以上でない場合は塗布しないで下さい。

●トップコートを塗る場合

トップコートを塗る前にSE250の塗膜が完全に乾燥していることを確認して下さい。

SE250塗布後、36時間後以降にして下さい。

(湿度・温度・風量などの環境条件により差異があります。)

●凍結について

一度凍結すると使えなくなります。冬季の保管、輸送にはご注意下さい。

●保管方法について

- ・常温にして、直射日光の当たる場所は避けて下さい。
- ・使い残りは空気に触れないように『落し蓋』をして、しっかり蓋をして保管して下さい。
- ・開封後はなるべく早く使いきって下さい。

- 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250℃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180～210℃でご使用下さい。塗膜の焼付きの原因になります。

作業温度	5℃～70℃
適用温度	-51℃～250℃
荷 姿	4リットル缶 重量 2.5kg 塗布量 6.2㎡ (0.2kg×2層 ※計算値) 16リットル缶 重量10.0kg 塗布量25.0㎡ (0.2kg×2層 ※計算値)
比 重	0.62
色	ホワイト
着 色	一般アクリル着色