

SER - 耐熱耐候特殊塗料

ステンレスコート

— SER ステンレスコート —

ステンレスコートは、ステンレス鋼を特殊な方法により超微粒子化させたものと、展着剤としてフッ素・珪素樹脂(シリコーン)を配合してありますので非常に耐候性・耐海水性・耐腐食性・耐変色性に優れています。 ※ 色はツヤ消しでメッキのような光沢はありません。

— 特長 —

1. 各種金属をはじめ、木・コンクリート・紙・プラスチック(一部を除く)によく密着します。
※発泡スチロール、発泡ウレタンなどプラスチック発泡体には適しません。
2. 耐候性に優れています。
紫外線に強く、黄変や粉ふきを起こさず、光沢保持性が良い。また雨、雪、耐寒性に優れ、屋外暴路試験では銀色塗料(アルキッドワニスにアルミニウム粉を配合)と比べて10倍以上の耐候性があります。したがって、屋外タンク、屋根トタン、車の下回りなどに使用できます。
3. 耐水性・耐海水性(潮風による塩害にも強い)・耐腐食性に優れております。
船舶関係、その他、港や海近郊の塩害防止・防錆に最適です。特に溶接部の防錆として使用されているジंकロコート(亜鉛コート)の2倍以上の効果があります。
4. 薬品性(アルカリ・酸)、耐腐食性に優れています。
農薬による農機具類の腐食防止、工場プラントのメンテナンスに適しています。
5. 耐熱性(500℃)、耐寒性(-40℃)に優れています。
自動車のマフラー・ボイラー・モーター・エンジン廻りなどに使用できます。
6. 撥水性・撥油性・防塵効果があります。
7. 金属塗料(主成分は316Lステンレスチール粉)ですので色に本物感があります。
8. ほとんどの塗料に上塗り塗布できます。(下塗り使用は出来ません)

※ 次の使用には不向きですのでご注意ください。

- (1)有機溶剤… アルコール 100%(水で薄まっているものは使用可)・アセトン・ベンゼン・シンナー・トリクレン・トリエタンなどが付着するもの。
- (2)ガソリン… 機械油・灯油などには使用できますが、直接ガソリンが付着するものには使用しないで下さい。
- (3)そ の 他… 特殊なものに使用する場合は試験をしてから御使用下さい。
一部塗料(ウレタンなど)にはご使用になれない場合があります。

— 用途 —

1. 住まいの防錆とドレスアップ

「外壁・窓・屋根」

雨どい、窓枠、外壁、門壊、屋根、玄関のひさし、屋根のタンク、煙突、鉄骨階段

「屋外」

門扉、鉄柵、フェンス、物干しの支柱、カーポート、焼却炉、郵便受け

「屋内」

ドアノブ、蛇口、配管、イス、キャビネット、つぼ、傘立て、ゴミ入れ、像

2. 自動車

マフラー、バンパー、下回り、エンジンルーム・・・耐熱用として

3. 模型・ホビー

プラモデル、模型飛行機、ボート、アクセサリ、アートフラワー

4. 文具・事務用品

パンチ、鉛筆立て

5. 機械・工具

園芸用品、日曜大工道具、農機具・整備工具

※ 防錆用途に最適です。

※ ビニールシート、皮などの軟質物には適しません。

※ 塗料の上から塗る場合は目立たない部分で試し塗りして下さい。

— 使い方 —

1. 塗る面のゴミ、水分、油分、錆を取ります。

鉄塗装面にお使いになる時は、除錆剤で錆処理をして下さい。

2. 塗らない部分は新聞紙やテープでカバーします。

3. 容器を上下に振り、中の玉が動く音がしてから、さらに 20～30 回激しく振ります。

4. 塗る面から 15～30cm 離して、平行に動かしながら、万遍なく 2～3 回スプレーします。

※ 一度に厚塗りしないで、薄目に 15～30 分の間隔をおいて、2～3 度塗り重ねて下さい。

※ 塗料の上から塗る場合は、目立たない部分で試し塗りをして下さい。

※ 1 本(220ml)で 1.6m²(1 回塗り)塗れます。

5. 乾燥時間は、気象条件や素材によって異なりますが、30 分～1 時間程度で手に付かなくなり 1～2 日で完璧な強度の皮膜になります。

※ 早く仕上げるには、150℃で 15 分位加熱して下さい。

6. 使用中で保管する場合は、噴出口の詰まりを防止するため、容器をさかさにして、2 秒くらい空吹きして噴出口をよく拭いてからフタをして下さい。

7. 有効期間は 2 年です。2 年というのはエアゾール製品の寿命です。

(キャップが安全弁の役割をして、季節変化でガスが抜ける)

— 使用上の注意 —

1. ステンレスは、ステンスチールの色(つや消し)で、メッキのような光沢はありません。
2. 塗り面積は塗り方、色、対象などによりかなり増減する事があります。
3. 容器を逆さにした状態では、スプレーできません。
4. 燃焼中のストーブなどには吹きつけしないで下さい。
5. 万一、噴出口が詰まった場合は、針金で噴出口を清掃して下さい。
6. 手や衣服に付いた時はベンジンで拭き取り、石鹼水で洗って下さい。

— 塗布試験・他 —

試験項目		社内規格
容器の中での状態	合格	かき混ぜた時堅い固まりが無く一様な事
つぶ(μ)	40	40以下
作業性	合格	刷毛さばきに支障が無い事
乾燥時間	合格	試食3時間以内, 半硬化12時間以内
塗膜の外観	合格	見本品に比べ、色とツヤとは差異が少なく 艶・むら・はけ目・流れ・シワの程度も少ない事
上塗り適合性	合格	上塗りしても支障が無い事
耐屈曲性	合格	120℃で1時間加熱した後、直径6mmの心棒 で試験して折り曲げに耐えること
耐塩水性	合格	食塩水(塩化ナトリウム溶液(3W/V%))に 96時間浸しても異常を認めない事
加熱減量(%)	8%	10%以下
溶剤不溶物(%)	12%	10%以上
溶剤不溶物中の水溶物	合格	10%以下
溶剤不溶物抽出液の 酸性試験	合格	酸性でない事
耐候性	合格	2年間の試験で表面に錆が無く、塗膜を剥がした時、錆の程度が標準試料に比べ大きくなる事

— 塗布例 —

「鉄板錆・板金処理」

- ①錆ケレン処理 ⇒ ②エポキシ樹脂系錆止め ⇒ ③エポキシ樹脂系パテ処理
⇒ ④ステンレスコート

「鉄板溶接部・防錆処理」

- ①溶接部ペーパー(荒らし) ⇒ ②ステンレスコート

「鉄部防錆・耐熱処理」

- ①ステンレスコート

※※ 脱脂・ケレン内容などについては、通常塗装同様行ってください。

— 塗膜の硬度、接着力、促進耐候性試験 —

試験項目	成績	試験方法
鉛筆引っかき試験	H	JIS K 5400 の 614 による。
基盤目テープ試験	切り傷の 1 本ごとが、細くて両側が滑らかで、切り傷の交点と正方形の一目一目には剥がれない。	JIS K 5400 の 615 による。 使用したテープは JIS Z 1522
促進耐候性試験 塗膜の外観 光沢保持率(%)	僅かに変色を認める 59	JIS S 7753 により、150 時間

- 注1. 試験片の作り方：ステンレスコートを軟鋼板(1×70×150mm)に乾燥膜熱 10～15 μ mとなるように吹き付け塗りし、40℃で 24 時間乾燥したものを試験片とした。
- 注2. 硬度：鉛筆の硬度記号の順は 9H、8H、7H、6H、5H、4H、3H、2H、H、F、HB、B、2B、3B、4B、5B、6Bとし 9Hは最も硬く、6Bは最も柔らかいものとし、柔らかいものを上位とする。
- 注3. 促進耐候性試験：試験片にカーボンアーク燈から出る光を照射しながら、一定の時間間隔で水の霧を吹きつけて塗膜の劣化の程度を調べる。
- 注4. 光沢保持率：60 度鏡面光沢度

— 耐熱性 —

ステンレスコートの耐熱性は 600℃・60 秒、400℃・24 時間、230℃・10 日間です。
但し、色につきましては 316L ステンレススチールの金属特性で下記の表のように変わります。
※耐熱性は塗布条件により異なりますので、あくまで目安です。

加熱温度	加熱時間	色
—	—	銀灰色
200℃	2時間	銀灰色
300℃	30分	灰白色
400℃	30分	灰白色
500℃	30分	灰色

※塩水噴霧試験：150時間で錆の発生は全くありません。
※屋外暴露試験：1年あたり光沢度にて、約2%劣化します。

— ステンレスコートの塗布面積 —

容量	1L	備考
エアゾールスプレー	—	1 回塗り 220ml 約 1.6 m ²
塗料用ガン吹き	約 16m ²	1 回塗り
刷毛(ローラー)塗り	約 11m ²	1 回塗り

※塗布量は塗布する材質・使用器具・吹きつけ方法等により誤差が生じます。