

**DH SYSTEM**

大日本塗料株式会社

商品番号 4115

SCCシャット高温用

1. 一般名 ステンレス応力腐食割れ対策用塗布剤（使用温度範囲：200℃～300℃未満）
2. 規格 社内規格
3. 特徴
1) ステンレス応力腐食割れを防止できる。
2) 防食性・耐久性にすぐれている。
3) 耐熱性・密着性にすぐれている。

4. 塗料性状

項目	内容				
容姿	3液性				
荷姿	16kg、4kgセット				
色相	グレー				
光沢	3分つや				
密度 (23℃)	塗料	1.24			
	揮発分	0.86～0.87			
加熱残分	56%				
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指触	6時間	2時間	1時間	45分
	硬化	200℃×30分以上			
標準膜厚	25μm				
引火点	SDS参照				
発火点	SDS参照				
爆発限界(下限～上限)	SDS参照				

上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動がある。

5. 塗装基準

項目	内容				
下地処理	新設の場合：#80ペーパー研磨/脱脂				
調合法	A液:73部、B液:26部、C液:1部（重量比）				
可使用時間	16時間				
塗布方法	刷毛塗り、エアレス塗装				
使用シンナー	SCCシャット高温用シンナー				
塗布法	塗布方法	刷毛塗り		エアレス塗装	
	希釈率	0～3%		0～3%	
	標準使用量	115g/m ² /回		150g/m ² /回	
	標準膜厚	25μm		25μm	
エアレス塗装条件	ケット管理膜厚	65μm		65μm	
	エアレス塗装条件	1次圧0.5MPa(5kg/cm ²)以上、 2次圧17.5MPa(175kg/cm ²)以上 チップNo.419(グラコ)			
塗装間隔	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	24時間	12時間	8時間	6時間
	最大	6日	6日	6日	6日

注) 既設の場合の下地処理は別途打ち合わせを要する。
標準使用量は被塗物の形状や塗装条件によって異なる。

6. 施工上の注意

- 被塗面の塩分、油脂、湿気、塵埃、水分その他の有害な付着物は完全に除去する。
- 使用時には、A、B、C液を規定の割合に混合し、十分に攪拌して均一な状態にしてから塗布すること。
- A、B、C液を混合した後は、可使用時間以内に使い尽くすこと。
- 塗装間隔が長くなると密着不良を生ずることがあるので必ず規定時間以内で塗り重ねを終了すること。尚、規定時間以上経過した場合は、塗布表面をサンドペーパー或いはパワーブラシ等にて研磨し、さらにウエスで拭いて調整してから再塗布すること。
- 希釈及び洗浄は専用シンナーを使用すること。
- 急激な加熱はフクレの発生につながるので徐々に加熱すること。

7. 関連法則

	A液	B液	C液
危険物表示	第4類第2石油類	第4類第2石油類	第4類第3石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物	第2種有機溶剤含有物	第2種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照	SDS参照	SDS参照
劇物表示	—	—	—

8. 使用上の注意【警告】

- (1) 安全情報に関する内容は、SDSをご参照下さい。

使用上の注意の詳細は容器のラベルに表示。