

ステンレスコート

*表裏共に研磨され鏡面状に仕上げられた極薄・小のステンレスピグメント（木の葉）(図1)が、魚のウロコ状に積み重なり(図2)、密度の高いステンレスの連続積層被膜を形成。水、湿気、に強く、傷や摩耗に対し保護性能を発揮します。

図1. ステンレスピグメント1枚の形状

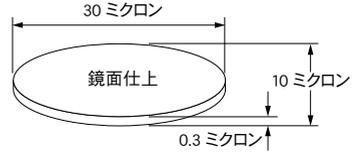
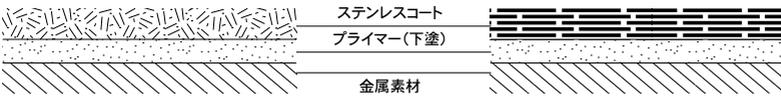
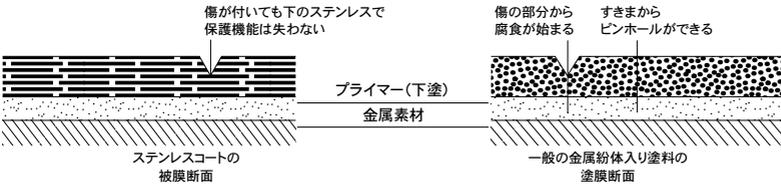


図2. ステンレスコート被膜の断面
コーティング直後(ウエット時)



硬化後(ドライ時)

図3. ステンレスコートと一般塗料の比較



受注生産品シリーズ

*下塗りプライマーは、二液型 5kg・10kg・20kgタイプがあります。

内容量	一般用(PUタイプ)	重防蝕用(EPタイプ)	耐蝕用(VIタイプ)	耐熱用(SILタイプ)	スーパーブライト(SBタイプ)
	1, 4, 18L缶	2, 8, 36L缶	1, 4, 18L缶	1, 4, 18L缶	1, 4, 18kg缶
用途	対候性に優れた長期用防蝕タイプです。(長期間、水や薬品に浸かる用途は別タイプをお選びください)	耐薬品性と硬度が高く、タンク内面の液相部・化学機器等の厳しい腐食条件下での防蝕に適したタイプ。	強酸や強アルカリの機器・容器、船舶・海洋構造物の防蝕に最適です。(石油系溶剤に弱く、他タイプに比べ若干硬度が低くなります)	連続650℃迄の耐熱性をもち、乾燥炉内外面、排ガスのダクト内面等、熱酸化腐食防止に最適です。(100℃以下の低温部には適しません)	装飾・化粧を目的とするタイプ。硬化後はヘアライン調の加工やコンパウンドによる研磨加工・鏡面仕上げ等も可能。
バインダー(主成分)	ポリウレタン樹脂	エポキシ樹脂	塩化ビニル樹脂	シリコン樹脂	アクリル樹脂
供給タイプ	一液型	二液型	一液一ペースト型	一液型	一液型
耐熱温度	110℃	140℃	120℃	650℃(連続)	110℃
下地処理	SIS・sa2.5プラスト・グラインダー				
塗装温度	5~+50℃				
希釈剤	塗料用シンナー・トルエン・キシレン	エポキシシンナー	エポキシシンナー	エポキシシンナー	エポキシシンナー
希釈率	0~10%	0~20%	50~100%	0%	10~17%
不揮発分	51.8%	54.9%	53.0%	59.7%	78.9%
粘度	FC#4 - 25秒	FC#4 - 30秒	FC#4 - 40秒	FC#4 - 18秒	FC#4 - 40秒
指触乾燥	30分	2時間	30分	30分	30分
硬化	常温24Hr (全硬化5-7日)	常温24Hr (全硬化72Hr)	常温12Hr (全硬化5-7日)	100℃ x 30分 又は 200℃ x 15分	常温24Hr (全硬化3-7日)
標準膜厚	プライマー-80ミクロン下塗、PUタイプ-40ミクロン上塗	プライマー-80ミクロン下塗、EPタイプ-40ミクロン上塗	プライマー-80ミクロン下塗、EPタイプ-40ミクロン上塗	シングルコート40~50ミクロン乾燥後	鉄部プライマー-80ミクロン下塗、その他プライマー-20ミクロン下塗、SBタイプ40ミクロン上塗
適合プライマー	専用プライマー	専用プライマー	専用プライマー	原則、プライマー不要	鉄部、他、各専用プライマー