

塗 装 仕 様 書 (1)

1. 塗装系の種類 シリコン系 (標準仕様)
2. 摘要箇所 600℃までの新設・一般プラント・(外面シルバー)
3. 特 長 (1)優れた密着性を有する。
(2)耐蝕性に優れている。
(3)保色性に優れている。
4. 塗装仕様 塗装方法：刷毛又はスプレー

工 程	塗料名	膜厚 μ/回	標準使用量 kg/m ² /回	希釈剤 希釈率%	塗装間隔	
					最小	最大
素地調整	ミルスケール(黒皮)がほとんど赤錆に変化している場合(SIS規格C鋼板)動力工具(ディスクサンダー)により錆を除去してください。(SIS規格 St-3)				直後	4H
下塗一層目	ファインコート PLPG-600 プライマー	25	スプレー 0.26	専用シンナー 3~7%	3H	6D
上塗一層目	ファインコート PLS-600 シルバー	12	スプレー 0.15	専用シンナー 0~5%	-	-

※上記数値は標準を示すもので若干変動する事があります。

5. 施工時の注意事項

- ① 耐熱塗装は、素地調整の良否が塗膜性能に大きく左右します。
原則として素地調整は、一種ケレンをご推奨します。
- ② 耐熱塗料は、金属顔料を使用しているため、缶内で沈殿している場合がありますので、ハンドミキサーなどで十分に攪拌をしてください。
- ③ 塗装は薄く塗り重ねるように行ってください。膜厚のバラツキ(薄い・厚い)があると塗膜不具合の要因となります。
- ④ 上塗りシルバーは、鱗片状のアルミを使用しているため、50μ以上の厚膜塗装は避けてください。
- ⑤ 常温硬化タイプの塗膜は3日以上養生期間を設けてください。
※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。

PIREX

塗 装 仕 様 書 (1)

1. 塗装系の種類 シリコン系 (耐塩仕様)
2. 摘要箇所 600℃までの新設・一般プラント・(外面シルバー)
3. 特 長 (1)優れた密着性を有する。
(2)耐蝕性に優れている。
(3)耐塩害性に優れている。
4. 塗装仕様 塗装方法：刷毛又はスプレー

工 程	塗料名	膜厚 μ/回	標準使用量 kg/m ² /回	希釈剤 希釈率%	塗装間隔	
					最小	最大
素地調整	ミルスケール(黒皮)がほとんど赤錆に変化している場合(SIS規格C鋼板)動力工具(ディスクサンダー)により錆を除去してください。(SIS規格 St-3)				直後	4H
下塗一層目	ファインコート PLPF-600 プライマー	20	スプレー 0.17	専用シンナー 10~30%	24H	10D
上塗一層目	ファインコート PL-600S (改) シルバー	12	スプレー 0.15	専用シンナー 0~3%	-	-

※上記数値は標準を示すもので若干変動する事があります。

5. 施工時の注意事項

- ① 耐熱塗装は、素地調整の良否が塗膜性能に大きく左右します。
原則として素地調整は、一種ケレンをご推奨します。
- ② 耐熱塗料は、金属顔料を使用しているため、缶内で沈殿している場合がありますので、ハンドミキサーなどで十分に攪拌をしてください。
- ③ 塗装は薄く塗り重ねるように行ってください。膜厚のバラツキ(薄い・厚い)がありますと塗膜不具合の要因となります。
- ④ 上塗りシルバーは、鱗片状のアルミを使用しているため、50μ以上の厚膜塗装は避けてください
- ⑤ 常温硬化タイプの塗膜は3日以上養生期間を設けてください。
※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。

PIREX

塗 装 仕 様 書 (1)

1. 塗装系の種類 シリコン系 (重耐塩仕様)
2. 摘要箇所 600℃までの新設・一般プラント・(外面シルバー)
3. 特 長 (1)優れた密着性を有する。
(2)耐蝕性に優れている。
(3)耐塩害性に優れている。
4. 塗装仕様 塗装方法：刷毛又はスプレー

工 程	塗料名	膜厚 μ/回	標準使用量 kg/m ² /回	希釈剤 希釈率%	塗装間隔	
					最小	最大
素地調整	ミルスケール(黒皮)がほとんど赤錆に変化している場合(SIS規格C鋼板)動力工具(ディスクサンダー)により錆を除去してください。(SIS規格 St-3)				直後	4H
下塗一層目	ファインコート PLPF-600 プライマー	20	スプレー 0.17	専用シンナー 10~30%	24H	10D
下塗二層目	ファインコート PLPF-600 プライマー	20	スプレー 0.17	専用シンナー 10~30%	24H	10D
上塗一層目	ファインコート PL-600S (改) シルバー	12	スプレー 0.15	専用シンナー 0~3%	3H	6D
上塗二層目	ファインコート PL-600S (改) シルバー	12	スプレー 0.15	専用シンナー 0~3%	-	-

※上記数値は標準を示すもので若干変動する事があります。

5. 施工時の注意事項

- ① 耐熱塗装は、素地調整の良否が塗膜性能に大きく左右します。
原則として素地調整は、一種ケレンをご推奨します。
- ② 耐熱塗料は、金属顔料を使用しているため、缶内で沈殿している場合がありますので、ハンドミキサーなどで十分に攪拌をしてください。
- ③ 塗装は薄く塗り重ねるように行ってください。膜厚のバラツキ(薄い・厚い)がありますと塗膜不具合の要因となります。
- ④ 上塗りシルバーは、鱗片状のアルミを使用しているため、50μ以上の厚膜塗装は避けてください。
- ⑤ 常温硬化タイプの塗膜は3日以上養生期間を設けてください。
※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。

塗 装 仕 様 書 (2)

1. 塗装系の種類 シリコン系 (標準仕様)
2. 摘要箇所 600℃までの新設・一般プラント・(外面カラー)
3. 特 長 (1)優れた密着性を有する。
(2)耐蝕性に優れている。
(3)保色性に優れている。
4. 塗装仕様 塗装方法：刷毛又はスプレー

工 程	塗料名	膜厚 μ/回	標準使用量 kg/m ² /回	希釈剤 希釈率%	塗装間隔	
					最小	最大
素地調整	ミルスケール (黒皮) がほとんど赤錆に変化している場合 (SIS 規格 C 鋼板) 動力工具(ディスクサンダー)により錆を除去してください。(SIS 規格 St-3)				直後	4H
下塗一層目	ファインコート PLPG-600 プライマー	25	スプレー 0.26	専用シンナー 3~7%	3H	6D
上塗一層目	ファインコート PLC-600 各色	25	スプレー 0.21	専用シンナー 0~3%	-	-

※上記数値は標準を示すもので若干変動する事があります。

5. 施工時の注意事項

- ① 耐熱塗装は、素地調整の良否が塗膜性能に大きく左右します。
原則として素地調整は、一種ケレンをご推奨します。
- ② 耐熱塗料は、金属顔料を使用しているため、缶内で沈殿している場合がありますので、ハンドミキサーなどで十分に攪拌をしてください。
- ③ 塗装は薄く塗り重ねるように行ってください。膜厚のバラツキ (薄い・厚い) がありますと塗膜不具合の要因となります。
- ④ 常温硬化タイプの塗膜は3日以上 of 養生期間を設けてください。
※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。

PIREX

塗 装 仕 様 書 (2)

1. 塗装系の種類 シリコン系 (耐塩仕様)
2. 摘要箇所 600℃までの新設・一般プラント・(外面カラー)
3. 特 長 (1)優れた密着性を有する。
(2)耐蝕性に優れている。
(3)耐塩害性に優れている。
(4)保色性に優れている。
4. 塗装仕様 塗装方法：刷毛又はスプレー

工 程	塗料名	膜厚 μ/回	標準使用量 kg/m ² /回	希釈剤 希釈率%	塗装間隔	
					最小	最大
素地調整	ミルスケール(黒皮)がほとんど赤錆に変化している場合(SIS規格C鋼板)動力工具(ディスクサンダー)により錆を除去してください。(SIS規格 St-3)				直後	4H
下塗一層目	ファインコート PLPF-600 プライマー	20	スプレー 0.17	専用シンナー 10~30%	24H	10D
上塗一層目	ファインコート PLC-600 各色	25	スプレー 0.21	専用シンナー 0~3%	-	-

※上記数値は標準を示すもので若干変動する事があります。

5. 施工時の注意事項

- ① 耐熱塗装は、素地調整の良否が塗膜性能に大きく左右します。
原則として素地調整は、一種ケレンをご推奨します。
- ② 耐熱塗料は、金属顔料を使用しているため、缶内で沈殿している場合がありますので、ハンドミキサーなどで十分に攪拌をしてください。
- ③ 塗装は薄く塗り重ねるように行ってください。膜厚のバラツキ(薄い・厚い)がありますと塗膜不具合の要因となります。
- ④ 常温硬化タイプの塗膜は3日以上の養生期間を設けてください。
※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。

PIREX

塗 装 仕 様 書 (2)

1. 塗装系の種類 シリコン系 (重耐塩仕様)
2. 摘要箇所 600℃までの新設・一般プラント・(外面カラー)
3. 特 長 (1)優れた密着性を有する。
(2)耐蝕性に優れている。
(3)耐塩害性に優れている。
(4)保色性に優れている。
4. 塗装仕様 塗装方法：刷毛又はスプレー

工 程	塗料名	膜厚 μ/回	標準使用量 kg/m ² /回	希釈剤 希釈率%	塗装間隔	
					最小	最大
素地調整	ミルスケール(黒皮)がほとんど赤錆に変化している場合(SIS規格C鋼板)動力工具(ディスクサンダー)により錆を除去してください。(SIS規格 St-3)				直後	4H
下塗一層目	ファインコート PLPF-600 プライマー	20	スプレー 0.17	専用シンナー 10~30%	24H	10D
下塗二層目	ファインコート PLPF-600 プライマー	20	スプレー 0.17	専用シンナー 10~30%	24H	10D
上塗一層目	ファインコート PLC-600 各色	25	スプレー 0.21	専用シンナー 0~3%	12H	6D
上塗二層目	ファインコート PLC-600 各色	25	スプレー 0.21	専用シンナー 0~3%	-	-

※上記数値は標準を示すもので若干変動する事があります。

5. 施工時の注意事項

- ① 耐熱塗装は、素地調整の良否が塗膜性能に大きく左右します。
原則として素地調整は、一種ケレンをご推奨します。
- ② 耐熱塗料は、金属顔料を使用しているため、缶内で沈殿している場合がありますので、ハンドミキサーなどで十分に攪拌をしてください。
- ③ 塗装は薄く塗り重ねるように行ってください。膜厚のバラツキ(薄い・厚い)がありますと塗膜不具合の要因となります。
- ④ 常温硬化タイプの塗膜は3日以上養生期間を設けてください。
※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。

塗 装 仕 様 書 (3)

1. 塗装系の種類 シリコン系 (標準仕様)
2. 摘要箇所 600℃までの新設・一般プラント・(サイレンサー用シルバー)
3. 特 長 (1)優れた密着性を有する。
(2)耐蝕性に優れている。
(3)保色性に優れている。
4. 塗装仕様 塗装方法：刷毛又はスプレー

工 程	塗料名	膜厚 μ/回	標準使用量 kg/m ² /回	希釈剤 希釈率%	塗装間隔	
					最小	最大
素地調整	ミルスケール (黒皮) がほとんど赤錆に変化している場合 (SIS 規格 C 鋼板) 動力工具(ディスクサンダー)により錆を除去してください。(SIS 規格 St-3)				直後	4H
上塗一層目	ファインコート PL-600S (改) シルバー	12	スプレー 0.17	専用シンナー 0~3%	3H	6D
上塗二層目	ファインコート PL-600S (改) シルバー	12	スプレー 0.17	専用シンナー 0~3%	-	-

※上記数値は標準を示すもので若干変動する事があります。

5. 施工時の注意事項

- ① 耐熱塗装は、素地調整の良否が塗膜性能に大きく左右します。
原則として素地調整は、一種ケレンをご推奨します。
- ② 耐熱塗料は、金属顔料を使用しているため、缶内で沈殿している場合がありますので、ハンドミキサーなどで十分に攪拌をしてください。
- ③ 塗装は薄く塗り重ねるように行ってください。膜厚のバラツキ (薄い・厚い) がありますと塗膜不具合の要因となります。
- ④ 上塗りシルバーは、鱗片状のアルミを使用しているため、50μ 以上の厚膜塗装は避けてください。
- ⑤ 常温硬化タイプの塗膜は3日以上の養生期間を設けてください。
※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。

PIREX

塗 装 仕 様 書 (3)

1. 塗装系の種類 シリコン系 (耐塩仕様)
2. 摘要箇所 600℃までの新設・一般プラント・(サイレンサー用シルバー)
3. 特 長 (1)優れた密着性を有する。
(2)耐蝕性に優れている。
(3)耐塩害性に優れている。
4. 塗装仕様 塗装方法：刷毛又はスプレー

工 程	塗料名	膜厚 μ/回	標準使用量 kg/m ² /回	希釈剤 希釈率%	塗装間隔	
					最小	最大
素地調整	ミルスケール(黒皮)がほとんど赤錆に変化している場合(SIS規格C鋼板)動力工具(ディスクサンダー)により錆を除去してください。(SIS規格 St-3)				直後	4H
下塗一層目	ファインコート PLPF-600 プライマー	20	スプレー 0.17	専用シンナー 10~30%	24H	10D
上塗一層目	ファインコート PL-600S (改) シルバー	12	スプレー 0.15	専用シンナー 0~3%	-	-

※上記数値は標準を示すもので若干変動する事があります。

5. 施工時の注意事項

- ① 耐熱塗装は、素地調整の良否が塗膜性能に大きく左右します。
原則として素地調整は、一種ケレンをご推奨します。
- ② 耐熱塗料は、金属顔料を使用しているため、缶内で沈殿している場合がありますので、ハンドミキサーなどで十分に攪拌をしてください。
- ③ 塗装は薄く塗り重ねるように行ってください。膜厚のバラツキ(薄い・厚い)があると塗膜不具合の要因となります。
- ④ 上塗りシルバーは、鱗片状のアルミを使用しているため、50μ以上の厚膜塗装は避けてください。
- ⑤ 常温硬化タイプの塗膜は3日以上養生期間を設けてください。
※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。

PIREX

塗 装 仕 様 書 (3)

1. 塗装系の種類 シリコン系 (重耐塩仕様)
2. 摘要箇所 600℃までの新設・一般プラント・(サイレンサー用シルバー)
3. 特 長 (1)優れた密着性を有する。
 (2)耐蝕性に優れている。
 (3)耐塩害性に優れている。
4. 塗装仕様 塗装方法：刷毛又はスプレー

工 程	塗料名	膜厚 μ/回	標準使用量 kg/m ² /回	希釈剤 希釈率%	塗装間隔	
					最小	最大
素地調整	ミルスケール(黒皮)がほとんど赤錆に変化している場合(SIS規格C鋼板)動力工具(ディスクサンダー)により錆を除去してください。(SIS規格 St-3)				直後	4H
下塗一層目	ファインコート PLPF-600 プライマー	20	スプレー 0.17	専用シンナー 10~30%	24H	10D
下塗二層目	ファインコート PLPF-600 プライマー	20	スプレー 0.17	専用シンナー 10~30%	24H	10D
上塗一層目	ファインコート PL-601S シルバー	12	スプレー 0.13	専用シンナー 0~3%	3H	6D
上塗二層目	ファインコート PL-601S シルバー	12	スプレー 0.13	専用シンナー 0~3%	-	-

※上記数値は標準を示すもので若干変動する事があります。

5. 施工時の注意事項

- ① 耐熱塗装は、素地調整の良否が塗膜性能に大きく左右します。
原則として素地調整は、一種ケレンをご推奨します。
- ② 耐熱塗料は、金属顔料を使用しているため、缶内で沈殿している場合がありますので、ハンドミキサーなどで十分に攪拌をしてください。
- ③ 塗装は薄く塗り重ねるように行ってください。膜厚のバラツキ(薄い・厚い)があると塗膜不具合の要因となります。
- ④ 上塗りシルバーは、鱗片状のアルミを使用しているため、50μ以上の厚膜塗装は避けてください。
- ⑤ 常温硬化タイプの塗膜は3日以上の養生期間を設けてください。
※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。

塗 装 仕 様 書 (4)

1. 塗装系の種類 シリコン系 (標準仕様)
2. 摘要箇所 250℃までの煙突・煙道・ダクト・集塵機内面
3. 特 長 (1)耐亜硫酸、耐亜硝酸性が非常に優れている。
(2)腐食性ガスや露点腐食に強い抵抗性を示す。
(3)耐弗化水素性に優れている。
(4)常温で硬化する。
4. 塗装仕様 塗装方法：刷毛又はスプレー

工 程	塗料名	膜厚 μ/回	標準使用量 kg/m ² /回	希釈剤 希釈率%	塗装間隔	
					最小	最大
素地調整	サンドブラスト ケレングレード SSPC SP-10 or SIS Sa 2.5				直後	4H
一層目	ファインコート PL-250 グレー	30	刷毛 109~125	専用シンナー 5~15%	18H	7D
二層目	ファインコート PL-250 グレー	110	エアレス 472~535	専用シンナー 10~20%	18H	7D
三層目	ファインコート PL-250 グレー	110	エアレス 472~535	専用シンナー 10~20%	-	-

※上記数値は標準を示すもので若干変動する事があります。

5. 施工時の注意事項

- ① 使用時は規定の割合に混合し十分に攪拌してください。
※可使時間は4時間以内です。
- ② 希釈については必ず専用シンナーをご使用ください。
- ③ 塗装は一層目を刷毛塗りで行い、二層目よりエアレススプレーにて行ってください。
(刷毛塗りのみの場合7~8回)
- ④ 塗装終了後3日以上養生期間をおいてください。期間中10℃以下の場合、さらに延長してください。
- ⑤ 硬化剤(シランカップリング剤)は空気中の水分で変化しますので、密封して冷暗所に貯蔵してください。

PIREX

塗 装 仕 様 書 (5)

1. 塗装系の種類 シリコン系 (標準仕様)
2. 摘要箇所 300℃までの減温塔・温水タンク・集塵機内面
3. 特 長 (1)耐沸騰水性に優れている。
(2)耐薬品性に優れている。
(3)優れた密着性を有する。
(4)耐蝕性に優れている。
4. 塗装仕様 塗装方法：刷毛又はスプレー

工 程	塗料名	膜厚 μ/回	標準使用量 kg/m ² /回	希釈剤 希釈率%	塗装間隔	
					最小	最大
素地調整	サンドブラスト ケレングレード SSPC SP-10 or SIS Sa 2.5				直後	4H
一層目	ファインコート PLG2 カラーグレー	20	刷毛 120	専用シンナー 0~5%	24H	10D
二層目	ファインコート PLG2 カラーグレー	30	エアレス 185~235	専用シンナー 0~10%	24H	10D
三層目	ファインコート PLG2 カラーグレー	30	エアレス 185~235	専用シンナー 0~10%	-	-

※上記数値は標準を示すもので若干変動する事があります。

5. 施工時の注意事項

- ① 使用時は規定の割合に混合し十分に攪拌してください。
※可使時間は8~12時間以内です。
- ② 希釈については必ず専用シンナーをご使用ください。
- ③ 塗装は一層目を刷毛塗りで行い、二層目よりエアレススプレーにて行ってください。
(刷毛塗りのみの場合3~4回)
- ④ 塗装終了後3日以上養生期間をおいてください。期間中10℃以下の場合、さらに延長してください。
- ⑤ 硬化剤(シランカップリング剤)は空気中の水分で変化しますので、密封して冷暗所に貯蔵してください。

PIREX