

プレスリリース

2017年12月14日  
関西ペイント株式会社  
関西ペイント販売株式会社

## 常温硬化型耐熱塗料『サモスター』新発売

関西ペイント株式会社（本社：大阪市、石野博社長）ならびに関西ペイント販売株式会社（本社：東京都、毛利訓士社長）は、鋼製の煙突、ボイラや配管など、100℃以上となる設備の防錆に使用する、耐熱塗料「サモスター」を発売することになりましたのでお知らせいたします。

従来、耐熱塗料は被塗物が昇温する熱を利用して塗膜を熱硬化させておりましたが、「サモスター」は常温での硬化を実現しました。これにより、従来課題であった、熱硬化するまでに発生する塗膜の膨れや損傷が大幅に軽減されます。

また、「サモスター」は防食性を向上させたことで下塗り工程が不要となり、塗り重ね回数  
の軽減によるコストダウンもはかれます。

さらに、一般的な耐熱塗料は、適用温度ごとに塗料タイプが設定されていましたが、「サモスター」は100℃～540℃（瞬間600℃）まで幅広い温度領域での適用が可能です。

### <発売開始>

モニター販売： 2017年12月14日より

本格販売： 2018年6月予定

### <製品概要>

名称： サモスター

系統： 耐熱用シリコン樹脂アルミニウムペイント

色： シルバー

### <定価>

16kg： ￥58,240（税抜）

4kg： ￥14,560（税抜）

以上

本件に関するお問い合わせ先：関西ペイント販売株式会社

防食塗料販売本部 酒井・鯉谷

TEL：03-5711-8904 FAX：03-5711-8934

耐熱用シリコン樹脂アルミニウムペイント

# ザモスター

THE MOSTER

New brand of heat resistant paint

耐熱塗料の新たなブランド

耐熱用シリコン樹脂アルミニウムペイント

**サモスター**  
THERMOSTER



## 関西ペイント 耐熱塗料の新たなブランド

サモスターは高い性能と経済性を兼備した新たな耐熱塗料です。ボイラー、石油・化学プラント、煙道などの高温の設備への防食塗料として金属素材を保護する、耐熱型特殊シリコン樹脂を用いています。従来、耐熱塗料は設備の昇温による焼付け効果で塗膜が硬化しておりましたが、サモスターは、独自の加水分解技術により、常温での硬化を実現しました。また、耐熱塗料特有の適用温度領域による塗料の使い分けが不要で、幅広い温度領域で適用可能です。さらに、防錆力の向上により、一部の条件を除き下塗が不要で、工程削減による経済効果が見込まれます。



## サモスターの特長

従来、耐熱塗料に特有の課題が存在し、サモスターはこれら課題を克服。塗膜性能はもとより、作業性や経済性も大幅に向上しました。

|            | サモスター                          | 従来                                  |
|------------|--------------------------------|-------------------------------------|
| 温度毎の使い分け   | 全ての温度領域に対応可能。<br>(100°C~540°C) | 温度毎に塗料種の使い分けが必要であった。                |
| 部材架設までの防食性 | 塗装後から一定の防錆力を発揮する。              | 設備が稼動する駆体が昇温するまでは、防錆できない。           |
| 部材のハンドリング性 | 部材の移動が改善される(塗膜が破損しにくい)。        | 部材のハンドリング性が無い。                      |
| 設備昇温時の欠陥   | プレヒートが不要で、設備の稼動時に塗膜の膨れや割れが少ない。 | プレヒートしないと、膨れや割れの欠陥が生じる。             |
| 工程短縮       | 2工程(上塗2回のみ)                    | 4工程(下塗2回+上塗2回)                      |
| 素地調整の軽減    | 素地調整はISO St3でも可(温度条件あり)。       | 素地調整はISO Sa2 <sup>1/2</sup> に限定された。 |

## 防食性

設備の供用後はもとより、部材の製作、架設期間中も一定の防錆力が得られます。

常温乾燥にて試験板を作成し、塩水噴霧試験(168時間)を実施。

サモスター単膜でも、優れた防食性を発揮します。

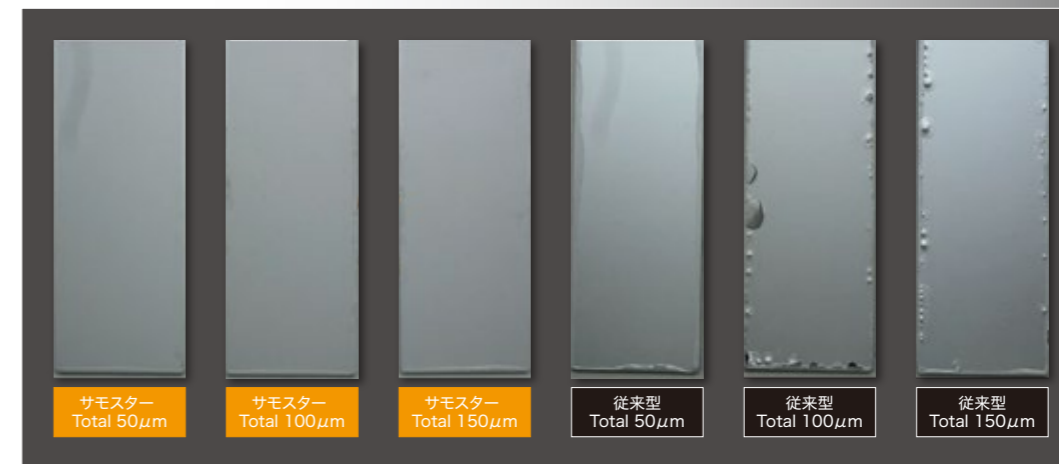
※高腐食環境では、無機ジंकリッチペイントの塗装を推奨します。

|                                | サモスター<br>25 $\mu$ m2回塗り | 焼付型耐熱塗料<br>15 $\mu$ m2回塗り |
|--------------------------------|-------------------------|---------------------------|
| 無機ジंक<br>リッチペイントあり             |                         |                           |
| 無機ジंक<br>リッチペイントなし<br>(耐熱塗料単膜) |                         |                           |

試験パネル

## 耐ふくれ性

養生7日後に540°C×5時間焼付 サモスターはふくれ、われ無し。従来型は、厚膜時にエッジ部等の応力が溜まりやすい弱点からふくれ、われが発生。



## 鉛筆硬度

従来の耐熱塗料を焼き付けた場合と同等の塗膜硬度が常温乾燥で得られます。

気温 23°C

| 養生時間   | サモスター | 焼付型耐熱塗料 |
|--------|-------|---------|
| 1day   | 4B    | 6B      |
| 2days  | 3B    | 6B      |
| 8days  | 3B    | 6B      |
| 14days | 3B    | 6B      |

気温 5°C

| 養生時間   | サモスター | 焼付型耐熱塗料 |
|--------|-------|---------|
| 1day   | 6B    | 6B      |
| 2days  | 5B    | 6B      |
| 8days  | 3B    | 6B      |
| 14days | 3B    | 6B      |

※塗装後、常温乾燥にて測定しました(膜厚20 $\mu$ m)。  
(軟らかい 6B < 5B < 4B < 3B < B 硬い)

## 乾燥時間 塗装間隔 可使用時間

| 項目                   |     | 5°C  | 10°C | 20°C | 30°C | 40°C |
|----------------------|-----|------|------|------|------|------|
| 乾燥時間                 | 指触  | 3時間  | 2時間  | 1時間  | 1時間  | 1時間  |
|                      | 半硬化 | 5時間  | 4時間  | 3時間  | 3時間  | 3時間  |
| 標準塗装間隔 <sup>注)</sup> | 最短  | 16時間 | 16時間 | 12時間 | 8時間  | 8時間  |
|                      | 最長  | 7日   | 7日   | 7日   | 7日   | 7日   |

注)上記数値は施工管理上の参考データです。規格に規定がある場合はそれを優先してください。  
実施工においては塗膜異常がないことを確認したのちに、次工程を塗装してください。



## 素地調整

従来の耐熱塗料はプラスト処理が必須でしたが、サモスターは動力工具処理での対応が可能です。

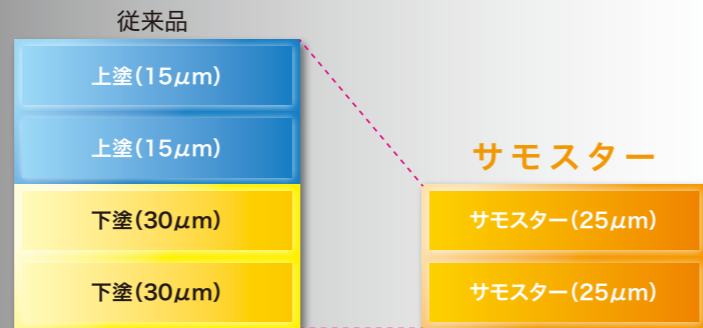
| 素地調整程度      | 被塗物/温度領域 |          |          |          |
|-------------|----------|----------|----------|----------|
|             | 炭素鋼      |          | SUS      |          |
|             | 100-300℃ | 300-540℃ | 100-300℃ | 300-540℃ |
| ISO Sa2 1/2 | ○        | ○        | —        | —        |
| ISO Sa1     | —        | —        | ○        | ○        |
| ISO St3     | ○        | ×        | ○        | ×        |

注) 黒皮の除去は必要です。

○:適用可能 ×:適用不可

## 工程短縮

従来の耐熱仕様と比べ、下塗が不要となり、工程が半分となります。



## 適用素材

鉄、ステンレスへの塗装が可能です。

## 標準塗装仕様

適用箇所: 耐熱部(鉄部) 100~300℃(瞬間最高350℃) / シルバー仕上げ

| 施工箇所    | 塗装工程 | 塗料名  | 塗り回数 | 塗装方法 | 塗付量 g/m <sup>2</sup> /回 | 塗装間隔 (20℃) |     | 標準膜厚 μm/回 | シンナー名希釈率 (重量比)       |
|---------|------|--|------|------|-------------------------|------------|-----|-----------|----------------------|
|         |      |  |      |      |                         | Min        | Max |           |                      |
| 工場または現地 | 素地調整 | プラストにより、SSPC SP-10(ISO Sa2 1/2)まで除錆する。または電動工具、手工具などを用いてSSPC SP-3(ISO St3)まで除錆する。 |      |      |                         |            |     |           |                      |
|         | 下塗   | サモスター (常温硬化形シリコン樹脂耐熱塗料)  | 1    | AL   | 110                     | 12H        | 7D  | 25        | エナメルシンナー200 AL 0~10% |
|         |      |  |      | B・R  | 80                      |            |     |           | B 0~5% R 0~20%       |
|         | 上塗   | サモスター (常温硬化形シリコン樹脂耐熱塗料)  | 1    | AL   | 110                     | 12H        | 7D  | 25        | エナメルシンナー200 AL 0~10% |
|         |      |  |      | B・R  | 80                      |            |     |           | B 0~5% R 0~20%       |

適用箇所: 耐熱部(鉄部) 300~540℃(瞬間最高600℃) / シルバー仕上げ

| 施工箇所    | 塗装工程 | 塗料名                                    | 塗り回数 | 塗装方法 | 塗付量 g/m <sup>2</sup> /回 | 塗装間隔 (20℃) |     | 標準膜厚 μm/回 | シンナー名希釈率 (重量比)       |
|---------|------|--|------|------|-------------------------|------------|-----|-----------|----------------------|
|         |      |  |      |      |                         | Min        | Max |           |                      |
| 工場または現地 | 素地調整 | プラストにより、SSPC SP-10(ISO Sa2 1/2)まで除錆する。 |      |      |                         |            |     |           |                      |
|         | 下塗   | サモスター (常温硬化形シリコン樹脂耐熱塗料)                | 1    | AL   | 110                     | 12H        | 7D  | 25        | エナメルシンナー200 AL 0~10% |
|         |      |  |      | B・R  | 80                      |            |     |           | B 0~5% R 0~20%       |
|         | 上塗   | サモスター (常温硬化形シリコン樹脂耐熱塗料)                | 1    | AL   | 110                     | 12H        | 7D  | 25        | エナメルシンナー200 AL 0~10% |
|         |      |  |      | B・R  | 80                      |            |     |           | B 0~5% R 0~20%       |

## 防食性向上仕様

適用箇所: 耐熱部(鉄部) 100~400℃(瞬間最高450℃) / シルバー仕上げ

| 施工箇所    | 塗装工程                    | 塗料名                                    | 塗り回数 | 塗装方法 | 塗付量 g/m <sup>2</sup> /回 | 塗装間隔 (20℃) |     | 標準膜厚 μm/回 | シンナー名希釈率 (重量比)         |
|---------|-------------------------|--|------|------|-------------------------|------------|-----|-----------|------------------------|
|         |                         |  |      |      |                         | Min        | Max |           |                        |
| 工場または現地 | 素地調整                    | プラストにより、SSPC SP-10(ISO Sa2 1/2)まで除錆する。 |      |      |                         |            |     |           |                        |
|         | 下塗                      | SDジンク1500A (無機ジンクリッチペイント)              | 1    | AL   | 400                     | 48H        | 6M  | 50        | SDジンク1500シンナー AL 0~10% |
|         |                         |  |      | B    | 380                     |            |     |           | B 0~5%                 |
|         | ミストコート (wet on) (wet方式) | サモスター (常温硬化形シリコン樹脂耐熱塗料)                | 1    | AL   | 110                     | 12H        | 7D  | 25        | エナメルシンナー200 AL 50~70%  |
|         |                         |  |      | B・R  | 80                      |            |     |           | B 0~5% R 0~20%         |
|         | 上塗                      | サモスター (常温硬化形シリコン樹脂耐熱塗料)                | 1    | AL   | 110                     | 12H        | 7D  | 25        | エナメルシンナー200 AL 0~10%   |
| B・R     |                         |  |      | 80   | B 0~5% R 0~20%          |            |     |           |                        |



#### 【施工上の注意事項】

- 1) 400℃以下で高腐食環境に使用する場合は、1層目にSDジソク1500Aを塗装することを推奨します。
- 2) SDジソク1500Aに上塗りする場合は、ジソク塗膜を湿度50%RHで2日間以上養生してから本製品を塗り重ねてください。  
SDジソク1500Aが過膜厚にならないよう注意してください。
- 3) SDジソク1500Aに塗装する場合、パブリック対策上1～3分の塗装間隔で2回塗りのミストコートを行ってください。
- 4) 膜厚が過剰になると焼付け時に膨れが発生するため、過膜厚にならないよう塗装時にウエットフィルムゲージを用いて膜厚を管理してください。
- 5) 水蒸気・酸・アルカリの強い雰囲気では耐久性が弱いため、使用を避けてください。
- 6) 塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細は、SDS(安全データシート)を参照してください。
- 7) テルモNC2シリーズとの混合、塗り重ねは避けてください。
- 8) 本製品は外気に放置すると皮張りが発生するため、使用しない時は密閉保管してください。  
皮張りが発生した場合、固化物を除去してから使用してください。(塗膜品質に影響はありません)
- 9) 塗料が皮膚につくと人によってはカブレを起こすことがあるので、皮膚につかないように取り扱いください。

【ご使用上の注意事項】 ■ 下記の注意事項を守ってください。 ■ 詳細な内容については安全データシート(SDS)をご参照ください。

**【予防策】** 取り扱い作業中・乾燥中ともに換気の良い場所で使用し、粉じん・ヒューム・ガス・ミスト・蒸気・スプレーを吸入しないこと。必要な保護具(帽子・保護メガネ・マスク・手袋等)を着用し、身体に付着しないようにすること。吸入に関する危険有害性情報の表示がある場合、有機ガス用防毒マスク、又は、送気マスクを着用すること。又、取り扱い作業場所には局所排気装置を設けること。皮膚接触に関する危険有害性情報の表示がある場合、頭巾・えり巻きタオル・長袖の作業着・前掛けを着用すること。火気を避けること。静電気放電に対する予防処置を講ずること。火災が発生しない工具・防爆型の電気機器・換気装置・照明機器等を使用すること。裸火又は高温の白熱体に噴霧しないこと。本来の目的以外に使用しないこと。指定材料以外のものとは混合(多液品の混合・希釈等)しないこと。缶の取っ手を持って振ったり、取っ手をロープやフックで吊り下げたりしないこと。取り扱い後は、洗顔、手洗い、うがい、及び、鼻孔洗浄を十分行うこと。使用済みの容器は、火気、溶接、加熱を避けること。本品の付いた布類や本品のかす等は水に浸して処分すること。

**【対応】** 目に入った場合:直ちに、多量の水で洗うとともに医師の診察を受けること。皮膚に付着した場合:直ちに拭き取り、石けん水で洗い落とし、痛みや外傷等がある場合は、医師の診察を受けること。吸入した場合:空気の清浄な場所で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けること。飲み込んだ場合:直ちに医師に連絡すること。無理に吐かせないこと。漏出時や飛散した場合は、砂、布類(ウエス)等で吸い取り、拭き取ること。火災時には、炭酸ガス、泡、又は、粉末消火器を用いること。

**【保管】** 指定容器を使用し、完全にふたをして湿気のない場所に保管すること。直射日光、雨ざらしを避け、貯蔵条件に基づき保管すること。子供の手の届かない場所に保管すること。又、関連法規に基づき適正に管理すること。

**【廃棄】** 本品の付いた布類や本品のかす、及び、使用済み容器を廃棄するときは、関連法規を厳守の上、産業廃棄物として処分すること。(排水路、河川、下水、及び、土壌等の環境を汚染する場所へ廃棄しないこと。)  
**【施工後の安全】** 本製品は揮発性の化学物質を含んでいますので、塗装直後の引渡しの場合は、施主様に対して安全性に十分に注意を払うように指導してください。例えば、不特定多数の方が利用される施設などの場合は、立看板などでベンキ塗り立てであることを表示し、化学物質過敏症ならびにアレルギー体質の方が接することのないようにしてください。

## 関西ペイント販売株式会社

関西ペイントホームページ  
www.kansai.co.jp

本社 TEL (03) 5711-8904 FAX (03) 5711-8934  
北海道 TEL (0133) 64-2424 FAX (0133) 64-5757  
東北 TEL (022) 287-2721 FAX (022) 288-7073  
北関東 TEL (028) 637-8200 FAX (028) 637-8223  
東京 TEL (03) 5711-8902 FAX (03) 5711-8932  
中部 TEL (052) 262-0921 FAX (052) 262-0981  
大阪 TEL (06) 6203-5701 FAX (06) 6203-5603  
中国 TEL (082) 262-7101 FAX (082) 264-3285  
四国 TEL (0877) 24-5484 FAX (0877) 24-4950  
九州 TEL (092) 411-9901 FAX (092) 441-3339

ご用命は

※製品改良のため仕様は予告なしに変更することもございますのでご了承ください。

(17#12月PKO)