

OL - 6301  
製品説明書1  
120810キ

OL - 6301

( 使用範囲 - 40 ~ 200 )

総発売元 日曹商事株式会社

TEL 03-3270-0164

製造元 ガンマーケミカル株式会社

本社工場 〒581-0071 大阪府八尾市北久宝寺 2 - 1 - 44  
072 - 922 - 0841 FAX072 - 991 - 3952  
支社 〒110-0015 東京都台東区東上野 2 - 5  
03 - 3834 - 0061 FAX03 - 3834 - 0065  
九州営業所 〒816-0807 福岡県春日市宝町 4 - 23  
092 - 591 - 6660 FAX092 - 591 - 6457

## OL - 6301

種 類	シリコ - ン樹脂系 塗料																													
特 長	- 40 ~ 200 迄の耐熱性があります。 作業性に優れ、吹き付け、ハケ塗りが可能です。 密着性、長期耐候性に優れている。																													
用 途	- 40 ~ 200 屋内外用																													
塗料 性状	耐熱性 200 色 調 グ レ - 比 重 1.40 ± 0.05 (20 ) 加熱残分 66.0 ± 2 % 引火点 27 発火点 480 溶剤区分 第2種有機溶剤含有物 危険物表示 第2石油類 容器の中での状態 堅いかたまりがなくで一様になる 作業性 ハケ塗り、スプレ - 塗りにおいて塗装作業に支障がない 乾燥時間 指触乾燥 30分以上 , 硬化乾燥 150 × 30分 塗装間隔 4時間以上 下地処理 錆、ダスト、油脂分を完全に除去してください。 乾燥時間は諸条件により変化します																													
成 分 表	<table border="0"> <tr> <td>アルキッド変性シリコーン樹脂</td> <td>45</td> <td>±</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>耐 熱 顔 料</td> <td>30</td> <td>±</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>充 て ん 剤</td> <td>10</td> <td>±</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>添 加 剤</td> <td>2</td> <td>±</td> <td>0.2</td> </tr> <tr> <td>溶 剤</td> <td>13</td> <td>±</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td></td> <td colspan="3"><hr/></td> </tr> <tr> <td></td> <td>100</td> <td></td> <td>%</td> </tr> </table>		アルキッド変性シリコーン樹脂	45	±	1	耐 熱 顔 料	30	±	1	充 て ん 剤	10	±	1	添 加 剤	2	±	0.2	溶 剤	13	±	1		<hr/>				100		%
アルキッド変性シリコーン樹脂	45	±	1																											
耐 熱 顔 料	30	±	1																											
充 て ん 剤	10	±	1																											
添 加 剤	2	±	0.2																											
溶 剤	13	±	1																											
	<hr/>																													
	100		%																											
希 釈 液	専用シンナー	希釈率 10 ~ 20 %																												
塗 装 膜 厚	30ミクロン / 回 , 標準塗付量 200 ~ 270 g / m <sup>2</sup> / 回 膜厚、塗布量は標準数値です。 諸条件により増減します。																													
塗 装 回 数	2回																													
適 合 上 塗 り	ガンマー #200シルバー																													
荷 姿	15 Kg																													

## 塗 装 工 程 表

工 程				
素地調整	S . S . P . C - S . P - 1 0      、      S . I . S - S a 2 . 5 砂、グリット（鋼砕粒）ショット（鋼粒）を用い、ブラスト法によって、全ての油、グリス、汚物、ミルスケール、錆、腐食生成物、塗料及びその他の異物質を完全に除去しホワイトメタルに近い程度、全ての汚物が単位面積95%以上について完全に除去する。			
	塗料の配合と処置	膜厚 $\mu$	塗布量 $g / m^2$	塗装間隔
1次塗装	OL - 6301 専用シンナー希釈 10 ~ 20% FC # 4 にて $30 \pm 5$ に調節	30	200 ~ 270	4時間 ~ 48時間
2次塗装	OL - 6301 専用シンナー希釈 10 ~ 20% FC # 4 にて $30 \pm 5$ に調節	30	200 ~ 270	. . .

耐防食性を重視する場合は上塗り塗装をして下さい。  
 塗膜、塗布量は標準数値です。塗装物の形状、素地の状態、塗装方法、気象条件、被塗装物温度、希釈率、により幅を生じ膜厚、塗布量が増減します。

塗膜の物理性状

試験項目	性能結果		試験方法
	試験板 (A)	試験板 (B)	
鉛筆硬度試験	B	2H以上	三菱ユニ
衝撃変形試験	50 cm	40 cm	1/2" × 500 g × Hcm
付着性試験	100 / 100	100 / 100	1mmマス 10 × 10
エリクセン	8 mm	7 mm	20mm 押出速度 0.1 mm / sec
屈曲試験	O.K	O.K	6mm 180° 折り曲げ
耐候促進試験	300Hr O.K	300Hr O.K	紫外線力 - ボン耐候促進試験

塗膜の化学的抵抗性

試験項目	性能結果		試験方法
	試験板 (A)	試験板 (B)	
耐熱試験	O.K	O.K	電気炉 200 × 100Hr
耐水試験	O.K	O.K	500Hr (常水) 浸漬
耐塩水性試験	O.K	O.K	3%食塩水 500Hr 浸漬
塩水噴霧試験	O.K	O.K	5%食塩水 100Hr 噴霧

試験板作成条件 SPC - 1 1 × 70 × 150 mm

塗装工程 OL - 6301 20 ± 3 μ × 2回  
#200 シルバ - 10 ± 2 μ × 2回

試験板 (A) 常温 24時間乾燥  
" (B) 150 × 1時間