

テルパスニューライン 下塗り

PS・PZ・PNBシリーズ

耐熱塗料テルパスニューライン下塗りは、耐熱性、密着性、防食性に優れた耐熱プライマーです。屋内で防食性が必要なとき、屋外プラント、下塗り塗装後で上塗りまでの間隔が開いてしまう場合(6ヶ月以内)など、様々なケースに対応できる下塗りシリーズです。

特 長

PSシリーズ

耐熱性、密着性、防食性に優れ、屋外プラントから加熱設備まで幅広く御使用頂けるスタンダードタイプの耐熱プライマーです。

- 対応温度:200℃~600℃
- 荷 姿:16kg、4kg、800g
- 色 相:グレー・赤さび

PZシリーズ

防食性が優れた長期曝露用プライマーです。下塗り(2回塗り)塗装後、上塗りまでに6ヶ月以内の間隔が必要となる場合、常温での防食性が必要になる場合にご使用ください。

- 対応温度:200℃~600℃
- 荷 姿:16kg、4kg
- 色 相:グレー・赤さび

PNB-300

刷毛塗りや、淡彩色の上塗りの際などにブリード(にじみ)を起こしにくいプライマーです。乾燥が早く、塗装作業性に優れています。

- 対応温度:200℃~300℃
- 荷 姿:16kg、4kg
- 色 相:赤さび

商品ラインナップ

品 名	200℃	300℃	400℃	500℃	600℃
PSシリーズ	PS-200	PS-300	PS-400	PS-500	PS-600
PZシリーズ	PZ-200	PZ-300	PZ-400	PZ-500	PZ-600
PNB	PNB-300		-	-	-

標準塗装システム

※各温度・各シリーズの詳細(塗装回数・希釈割合・塗布量・膜厚等)は、別途ご用意しております
標準塗装仕様書・注意事項をご参照下さい。

■ PSシリーズ+RSシリーズ 屋外仕様

塗装工程	製品名	塗装回数	希釈シンナー 希釈割合(重量%)	塗布量 (kg/m ² /回)	乾燥膜厚 (μm/回)	塗装間隔 (20℃)
① 素地調整	・サンドブラスト、ショットブラストにて旧塗膜、錆、ミルスケール等を除去する(1種ケレン) ・油、水分、ゴミ、埃等を取り除く					
② 下塗り	テルパス PSシリーズ	1	テルパスシンナー ハケ・ローラー 0~15 スプレー 5~25	0.10~0.11 0.15~0.18	25	4時間以上 7日以内
③ 上塗り	テルパス RSシリーズ	1	テルパスシンナー ハケ・ローラー 0~5 スプレー 5~10	0.08~0.11 0.13~0.18	20	-

■ PZシリーズ+RSシリーズ 長期曝露仕様

塗装工程	製品名	塗装回数	希釈シンナー 希釈割合(重量%)	塗布量 (kg/m ² /回)	乾燥膜厚 (μm/回)	塗装間隔 (20℃)
① 素地調整	・サンドブラスト、ショットブラストにて旧塗膜、錆、ミルスケール等を除去する(1種ケレン) ・油、水分、ゴミ、埃等を取り除く					
② 下塗り	テルパス PZシリーズ	2	テルパスシンナー ハケ・ローラー 0~15 スプレー 5~25	0.12~0.13 0.18~0.21	30	5時間以上 7日以内
③ 曝露期間	-	-	-	-	-	6ヶ月以内
④ 上塗り	テルパス RSシリーズ	1	テルパスシンナー ハケ・ローラー 0~5 スプレー 5~10	0.08~0.11 0.13~0.18	20	-

■ PNBシリーズ+RSシリーズ ノンブリード仕様

塗装工程	製品名	塗装回数	希釈シンナー 希釈割合(重量%)	塗布量 (kg/m ² /回)	乾燥膜厚 (μm/回)	塗装間隔 (20℃)
① 素地調整	・サンドブラスト、ショットブラストにて旧塗膜、錆、ミルスケール等を除去する(1種ケレン) ・油、水分、ゴミ、埃等を取り除く					
② 下塗り	テルパス PNB-300	1	テルパスシンナー ハケ・ローラー 5~15 スプレー 15~25	0.10 0.16	25	3時間以上 7日以内
③ 上塗り	テルパス RS-300	1	テルパスシンナー ハケ・ローラー 0~5 スプレー 5~10	0.09 0.15	20	-

注意事項

■使用上の注意事項

- 気温5℃以下、湿度85%以上、降雨・降雪または、その恐れがある時の塗装は避けて下さい。
- 使用前に良く攪拌して下さい。特にプライマーは顔料が沈殿しますので注意が必要です。
- 鉄、ステンレス(目粗し必要)に対して良好に密着します。その他の素材については御相談下さい。
- 化成処理皮膜の耐熱温度は約300℃です。化成処理された上の塗装は御注意下さい。
- 下地処理は耐熱性、付着性に大きく影響します。仕様書に基づき入念に行ってください。
また、下地処理後は出来るだけ短時間に塗装する様にして下さい。
- 塗装後、最終養生は出来るだけ長くとり、最低でも24時間以上放置して下さい。
- 硬化には焼付が必要です。(焼付温度、時間の詳細は各シリーズ・各温度の標準塗装仕様書を参照して下さい。)
- 初回昇温は3~4時間程度かけ、ゆっくりと使用最高温度まで昇温するようにして下さい。急激な加熱・昇温は、膨れ・剥離の原因となります。

■その他の注意事項

- 安全に関する詳細な情報が必要な場合には、安全データシート(MSDS)を御参照下さい。
- 改良などの為、予告なしに当販促物の内容を変更する場合がありますので御了承下さい。

大信ペイント株式会社

本社・営業部 〒532-0032 大阪市淀川区三津屋北3丁目3-2
Tel. 06-6301-3431 Fax. 06-6302-0809
大阪営業所 Tel. 06-6301-3431 Fax. 06-6302-0809
東京支店 Tel. 03-3631-1351 Fax. 03-3631-8946
名古屋営業所 Tel. 0562-47-2836 Fax. 0562-46-9026
広島営業所 Tel. 082-282-6201 Fax. 082-282-6202
福岡支店 Tel. 092-593-7211 Fax. 092-593-7235