

# テルパスニューライン 上塗り

## RS・S・B・Cシリーズ

耐熱塗料テルパスニューライン上塗りは、屋内から屋外プラントまで幅広くお使い頂ける上塗りシリーズです。屋内は1回塗り、屋外や屋内で防食性が必要なときには、下塗りシリーズを使用することが出来ます。

## 特 長

### RSシリーズ

耐熱性に優れ、多目的に使用可能な高輝度タイプの耐熱シルバーです。

- 対応温度: 200℃~600℃
- 荷 姿: 16kg、4kg、800g
- 色 相: 高輝度シルバー

### Sシリーズ

耐熱性に優れ、多目的に使用可能な耐熱シルバーです。

- 対応温度: 200℃~700℃
- 荷 姿: 16kg、4kg、800g
- 色 相: シルバー\*

\*S-700のみ高輝度シルバー

### Bシリーズ

耐熱性に優れ、多目的に使用可能な耐熱ブラックです。

- 対応温度: 200℃~600℃
- 荷 姿: 16kg、4kg、800g
- 色 相: ブラック(調色不可)

### Cシリーズ

耐熱変色性、耐候性に優れた耐熱カラーです。指定色の調色が可能です。

- 対応温度: 200℃~500℃
- 荷 姿: 16kg、4kg、800g
- 色 相: 指定色・原色10色  
(調色用含む、艶消し仕上げ)

- |               |            |           |
|---------------|------------|-----------|
| ● ホワイト        | ● サニーグリーン  | ● 調色用ブラック |
| ● コバルトブルー     | ● レモンイエロー  | ● レッド     |
| ● ダルイエロー      | ● インデアンレッド | ● 調色用レッド  |
| ● 調色用メジウムイエロー |            |           |

## 商品ラインナップ

品 名	200℃	300℃	400℃	500℃	600℃	700℃
RSシリーズ	RS-200	RS-300	RS-400	RS-500	RS-600	—
Sシリーズ	S - 200	S - 300	S - 400	S - 500	S - 600	S - 700
Bシリーズ	B - 200	B - 300	B - 400	B - 500	B - 600	—
Cシリーズ	C - 200	C - 300	C - 400	C - 500	—	—

\*Bシリーズは調色には使用できません。Cシリーズ調色用ブラックをご使用下さい。

## 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。

### ■ RS・S・B・C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 <sup>2</sup> /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	—
	テルパス Sシリーズ	1	テルパスシンナー ハケ・ローラー 0~10 スプレー 5~15	0.09~0.10 0.14~0.16	20	—
	テルパス Bシリーズ	1	テルパスシンナー ハケ・ローラー 0~10 スプレー 0~20	0.08~0.12 0.12~0.18	25	—
	テルパス Cシリーズ	1	テルパスシンナー ハケ・ローラー 5~10 スプレー 10~20	0.09~0.10 0.15~0.17	25	—

#### 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