ALESCO

テルモ

耐熱塗料

概　要

テルモは、高温の特殊な腐食環境から、金属を保護する、耐熱特殊合成樹脂（シリコン樹脂など）を主体とした耐熱塗料です。
又、テルモNCシリーズは有害とされる鉛・クロム等の重金属を配合していません。

種類と使用区分

テルモの種類と耐熱使用区分は、次のとおりです。

品　名	種　　類	使　用　区　分
テルモ100NC	下塗（黒） 上塗（シルバー・特定色）	常温～100℃まで（瞬間最高 150℃）
テルモ200NC	下塗（グレー） 上塗（シルバー・特定色）	100～200℃まで（瞬間最高 250℃）
テルモ300NC	下塗（グレー） 上塗（シルバー・特定色）	150～300℃まで（瞬間最高 350℃）
テルモ400NC	下塗（グレー） 上塗（シルバー・特定色）	150～400℃まで（瞬間最高 450℃）
テルモ600NC	下塗（グレー） 上塗（シルバー）	150～500℃まで（瞬間最高 600℃）
耐酸テルモ	二液形（黒色）	200℃まで（瞬間最高 250℃）
SDジンク1000	一次プライマー	テルモ200NC·300NC·400NC システムの一次プライマーとして 150～400℃まで(瞬間最高 500℃)
SDジンク 1500A	防食用下塗	テルモ200·300·400システムの下塗りとして 150～400℃まで（瞬間最高 500℃）

注1）テルモ600NCの上塗りはシルバーのみです。
注2）耐酸テルモは黒色のみです。
注3）特殊用途やご指定色については当社へお問い合わせください。

推奨用途

1）ボイラー・ストーブなどの外面
2）石油精製プラントの高温部など
3）乾燥機外面など
4）自動車など内燃機関の排気管
5）その他（煙道内面）

希釈シンナー使用区分

塗料用シンナー A	テルモ100NC
エナメルシンナー 200	テルモ200NC·テルモ300NC·テルモ400NC·テルモ600NC·耐酸テルモ
SDジンク1000シンナー	SDジンク1000
SDジンク1500シンナー	SDジンク1500A

塗装仕様

1）使用する温度・素地状況等によって塗装仕様は1から9まであります。
2）このうち、無機質ジンクリッチペイント、すなわちSDジンク1000あるいは1500Aをそれぞれ一次プライマーまたは下塗りとして用いると、防食性が一段と向上します。
3）高温により無機質ジンクリッチペイントが適用できない場合は仕様8のテルモ600NCシステムをご利用ください。
4）煙道内面用としては仕様9の耐酸テルモをご使用ください。
5）以下塗装仕様の塗装方法・記号は、AL：エアレススプレー塗り、B：ハケ塗り、を示します。

100℃以下の場合

塗装仕様１

塗装区分	工　程		塗料名および処置	塗装方法	標準塗付量 (kg/m²/回)	標準膜厚 (μm/回)	塗装間隔 (23℃)
工場または現地	1	素地調整	ブラスト処理（ISO　Sa2 ½・SPCC SP-10 以上）				
	2	下塗（2 回）	テルモ 100NC 下塗　100 塗料用シンナー A　0～10	AL または B	AL　：0.15 B　：0.12	30	16時間以上 7日以内
	3	上塗（2 回）	テルモ 100NC シルバーまたは特定色　100 塗料用シンナー A　0～10	AL または B	シルバー　AL：0.12 B：0.09	15	16時間以上 7日以内
					特定色　AL：0.12 B：0.09	25	

注1）塗装仕様1は、耐熱性合成樹脂塗料を組み合わせたもので、塗膜は通常100℃以下の温度に耐え、瞬時最高150℃まで上昇しても塗膜に異常はありません。
注2）被塗面の形状、大きさ、吸込みの程度や風速などにより、所要量に30%内外の差を生ずることがあります。
注3）上塗りにはシルバー以外に特定色を塗ることもできますが、色によっては熱による変退色が大きく（特に淡彩色）、シルバー仕上げが安定しています。また、色に制限がありますので別途ご相談ください。
注4）被塗物が鉄以外の場合は、必ず前もってご相談ください。

100～500℃の場合の塗装仕様は、以下をご参照ください。

100～200℃の場合

塗装仕様２

塗装区分		工　程		塗料名および処置	塗装方法	標準塗付量 (kg/m²/回)	標準膜厚 (μm/回)	塗装間隔 (23℃)
工場	工場または現地	1	素地調整	ブラスト処理（ISO　Sa2 ½・SSPC SP-10 以上）				
		2	下塗（1 回）	SD ジンク 1500A　100 SD ジンク 1500 シンナー　0～5	AL または B	AL　：0.47 B　：0.38	50	48時間以上 6ヶ月以内
現地		3	ミストコート※）（wet on wet方式）	テルモ 200NC シルバーまたは特定色　100 エナメルシンナー 200　10～30	AL または B	シルバー　AL：0.13 B：0.09	15	12時間以上 7日以内
						特定色　AL：0.14 B：0.11	25	
		4	上塗（1 回）	テルモ 200NC シルバーまたは特定色　100 エナメルシンナー 200　0～5	AL または B	シルバー　AL：0.13 B：0.09	15	12時間以上 7日以内
						特定色　AL：0.14 B：0.11	25	

※）ミストコートは、wet on wet方式（2～5分の塗装間隔）で2回に分けて塗装を行ってください。

塗装仕様３

塗装区分		工　程		塗料名および処置	塗装方法	標準塗付量 (kg/m²/回)	標準膜厚 (μm/回)	塗装間隔 (23℃)
工場	工場または現地（ただし工程2は省力できる）	1	素地調整	ブラスト処理（ISO　Sa2 ½・SSPC SP-10 以上）				
		2	一次プライマー（1 回）	SD ジンク 1000　100 SD ジンク 1000 シンナー 0～10	AL または B	AL　：0.20 B　：－	15	24時間以上 10ヶ月以内
		3	下塗（2 回）	テルモ 200NC 下塗　100 エナメルシンナー 200　0～5	AL または B	AL　：0.16 B　：0.12	30	12時間以上 7日以内
現地		4	上塗（2 回）	テルモ 200NC シルバーまたは特定色　100 エナメルシンナー 200　0～5	AL または B	シルバー　AL：0.13 B：0.09	15	12時間以上 7日以内
						特定色　AL：0.14 B：0.11	25	

注1）塗装仕様2・3とも無機質ジンクリッチペイントとシリコン樹脂系塗料を組み合わせたもので、塗膜は通常200℃までの温度に耐え、瞬時最高250℃まで上昇しても塗膜に異常が認められません。
注2）塗装仕様3で、上塗りをハケ塗りするとテルモ200NC下塗がにじむ場合がありますが、上塗りを2回塗りするか、エアレススプレー塗りすれば、にじみがとまります。この場合、塗膜性能には問題ありません。
注3）塗装仕様3で、工場または現地で上塗りまで塗装する場合は工程２（一次プライマー）を省略できますが、塗装した方が防食性が一段と向上します。
注4）SDジンク1000および1500Aは、液と亜鉛末に分かれています。混合割合などの使い方は、使用方法に従ってください。
注5）塗装直後に加熱するとワキ発生の恐れがありますので、一昼夜以上放置してから加熱してください。
注6）使用開始時には徐々に昇温してください。急激に昇温すると、上塗りにふくれが生ずることがあります。ふくれが生じた場合は、上塗りのみ補修してください。
注7）上塗りにはシルバー以外に特定色を塗ることもできますが、色によっては熱による変退色が大きく（特に淡彩色）、シルバー仕上げが安定しています。また、色に制限がありますので、別途ご相談ください。

200～300℃の場合

塗装仕様４

塗装区分		工　程		塗料名および処置	塗装方法	標準塗付量 (kg/m²/回)	標準膜厚 (μm/回)	塗装間隔 (23℃)
工場	工場または現地	1	素地調整	ブラスト処理（ISO　Sa2 ½・SSPC SP-10 以上）				
		2	下塗（1 回）	SD ジンク 1500A　100 SD ジンク 1500 シンナー　0～5	AL または B	AL　：0.47 B　：0.38	50	48時間以上 6ヶ月以内
現地		3	ミストコート※）（wet on wet方式）	テルモ 300NC シルバーまたは特定色　100 エナメルシンナー 200　10～30	AL または B	シルバー　AL：0.16 B：0.11	15	12時間以上 7日以内
						特定色　AL：0.14 B：0.11	25	
		4	上塗（1 回）	テルモ 300NC シルバーまたは特定色　100 エナメルシンナー 200　0～5	AL または B	シルバー　AL：0.16 B：0.11	15	12時間以上 7日以内
						特定色　AL：0.14 B：0.11	25	

※）ミストコートは、wet on wet方式（2～5分の塗装間隔）で2回に分けて塗装を行ってください。

塗装仕様５

塗装区分		工　程		塗料名および処置	塗装方法	標準塗付量 (kg/m²/ 回)	標準膜厚 (μm/ 回)	塗装間隔 (23℃)
工場	工場または現地（ただし工程２は省力できる）	1	素地調整	ブラスト処理（ISO　Sa2 ½・SSPC SP-10 以上）				
工場		2	一次プライマー（1 回）	SD ジンク 1000　100 SD ジンク 1000 シンナー 0～10	AL または B	AL　：0.20 B　：－	15	24時間以上 10ヶ月以内
工場		3	下塗（2 回）	テルモ 300NC 下塗　100 エナメルシンナー 200　0～15	AL または B	AL　：0.17 B　：0.13	30	12時間以上 7日以内
現地		4	上塗（2 回）	テルモ 300NC シルバーまたは特定色　100 エナメルシンナー 200　0～5	AL または B	シルバー　AL：0.16　B：0.11	15	12時間以上 7日以内
						特定色　AL：0.14　B：0.11	25	

注1）塗装仕様4・5とも無機質ジンクリッチペイントとシリコン樹脂系塗料を組み合わせたもので、塗膜は通常300℃までの温度に耐え、瞬時最高350℃まで上昇しても塗膜に異常が認められません。
注2）塗装仕様5で、上塗りをハケ塗りするとテルモ300NC下塗がにじむ場合がありますが、上塗りを2回塗りするか、エアレススプレー塗りすれば、にじみがとまります。この場合、塗膜性能には問題ありません。
注3）塗装仕様5で、工場または現地で上塗りまで塗装する場合は工程２（一次プライマー）を省略できますが、塗装した方が防食性が一段と向上します。
注4）塗装直後に加熱するとワキ発生の恐れがありますので、一昼夜以上放置してから加熱してください。
注5）SDジンク1000および1500Aは、液と亜鉛末に分かれています。混合割合などの使い方は、使用方法に従ってください。
注6）使用開始時には徐々に昇温してください。急激に昇温すると、上塗りにふくれが生ずることがあります。ふくれが生じた場合は、上塗りのみ補修してください。
注7）上塗りにはシルバー以外に特定色を塗ることもできますが、色によっては熱による変退色が大きく（特に淡彩色）、シルバー仕上げが安定しています。また、色に制限がありますので、別途ご相談ください。

300～400℃の場合

塗装仕様６

塗装区分		工　程		塗料名および処置	塗装方法	標準塗付量 (kg/m²/ 回)	標準膜厚 (μm/ 回)	塗装間隔 (23℃)
工場	工場または現地	1	素地調整	ブラスト処理（ISO　Sa2 ½・SSPC SP-10 以上）				
工場		2	下塗（1 回）	SD ジンク 1500A　100 SD ジンク 1500 シンナー 0～5	AL または B	AL　：0.47 B　：0.38	50	48時間以上 6ヶ月以内
現地		3	ミストコート※）（wet on wet方式）	テルモ 400NC シルバーまたは特定色　100 エナメルシンナー 200　10～30	AL または B	シルバー　AL：0.14　B：0.10	15	12時間以上 7日以内
						特定色　AL：0.14　B：0.10	25	
現地		4	上塗（1 回）	テルモ 400NC シルバーまたは特定色　100 エナメルシンナー 200　0～5	AL または B	シルバー　AL：0.14　B：0.10	15	12時間以上 7日以内
						特定色　AL：0.14　B：0.10	25	

※）ミストコートは、wet on wet方式（2～5分の塗装間隔）で2回に分けて塗装を行ってください。

塗装仕様７

塗装区分		工　程		塗料名および処置	塗装方法	標準塗付量 (kg/m²/ 回)	標準膜厚 (μm/ 回)	塗装間隔 (23℃)
工場	工場または現地（ただし工程２は省力できる）	1	素地調整	ブラスト処理（ISO　Sa2 ½・SSPC SP-10 以上）				
工場		2	一次プライマー（1 回）	SD ジンク 1000　100 SD ジンク 1000 シンナー 0～10	AL または B	AL　：0.20 B　：－	15	24時間以上 10ヶ月以内
工場		3	下塗（2 回）	テルモ 400NC 下塗　100 エナメルシンナー 200　0～5	AL または B	AL　：0.28 B　：0.21	30	12時間以上 7日以内
現地		4	上塗（2 回）	テルモ 400NC シルバーまたは特定色　100 エナメルシンナー 200　0～5	AL または B	シルバー　AL：0.14　B：0.10	15	12時間以上 7日以内
						特定色　AL：0.14　B：0.10	25	

注1）塗装仕様6・7とも無機質シンクリッチペイントとシリコン樹脂系塗料を組み合わせたもので、塗膜は通常400℃までの温度に耐え、瞬時最高450℃まで上昇しても塗膜に異常が認められません。
注2）塗装仕様7で、上塗りをハケ塗りするとテルモ400NC下塗がにじむ場合がありますが、上塗りを2回塗りするか、エアレススプレー塗りすれば、にじみがとまります。この場合、塗膜性能には問題ありません。
注3）塗装仕様7で、工場または現地で上塗りまで塗装する場合は工程２（一次プライマー）を省略できますが、塗装した方が防食性が一段と向上します。
注4）SDジンク1000および1500Aは、液と亜鉛末に分かれています。混合割合などの使い方は、使用方法に従ってください。

注5）塗装直後に加熱するとワキ発生の恐れがありますので、一昼夜以上放置してから加熱してください。
注6）使用開始時には徐々に昇温してください。急激に昇温すると、上塗りにふくれが生ずることがあります。ふくれが生じた場合は、上塗りのみ補修してください。
注7）上塗りにはシルバー以外に特定色を塗ることもできますが、色によっては熱による変退色が大きく（特に淡彩色）、シルバー仕上げが安定しています。また、色に制限がありますので別途ご相談ください。

400～500℃の場合

塗装仕様８

塗装区分	工　程		塗料名および処置	塗装方法	標準塗付量 (kg/m²/ 回)	標準膜厚 (μm/ 回)	塗装間隔 (23℃)
工場または現地	1	素地調整	ブラスト処理（ISO　Sa2 ½・SSPC SP-10 以上）				
	2	下塗（2 回）	テルモ 600NC 下塗　100 エナメルシンナー 200　0～10	AL または B	AL　：0.16 B　：0.12	30	12時間以上 7日以内
	3	上塗（2 回）	テルモ 600NC シルバー　100 エナメルシンナー 200　0～5	AL または B	AL　：0.13 B　：0.09	15	12時間以上 7日以内

注1）塗装仕様8は、シリコン樹脂塗料を組み合わせたもので、塗膜は通常500℃までの温度に耐え、瞬時最高600℃まで上昇しても塗膜に異常が認められません。
注2）500℃以上の高温で使用する場合は、必ず当社にご相談ください。
注3）塗装仕様8で、上塗りをハケ塗りするとテルモ600NC下塗がにじむ場合がありますが、上塗りを2回塗りするか、エアレススプレー塗りすれば、にじみがとまります。この場合、塗膜性能には問題ありません。
注4）塗装直後に加熱するとワキ発生の恐れがありますので、一昼夜以上放置してから加熱してください。
注5）使用開始時には徐々に昇温してください。急激に昇温すると、上塗りにふくれが生ずることがあります。ふくれが生じた場合は、上塗りのみ補修してください。

200℃程度で煙道内面の場合

塗装仕様９

塗装区分		工　程		塗料名および処置	塗装方法	標準塗付量 (kg/m²/ 回)	標準膜厚 (μm/ 回)	塗装間隔 (23℃)
工場	工場または現地	1	素地調整	ブラスト処理（ISO　Sa2 ½・SSPC SP-10 以上）				
工場		2	下塗（2 回）	耐酸テルモ　ベース 80 〃　硬化剤 20　100 エナメルシンナー 200　0～5	AL または B	AL　：140 B　：100	30	16時間以上 7日以内
現地		4	上塗（2 回）	耐酸テルモ　ベース 80 〃　硬化剤 20　100 エナメルシンナー 200　0～5	AL または B	AL　：140 B　：100	30	16時間以上 7日以内

使用方法

1）耐酸テルモはベースと硬化剤に分かれており、使用直前に混合して充分にかきまぜ、均一な状態にして用いて下さい。
2）SDジンク1000および1500Aは、液と亜鉛末に分かれていますので、使用直前に液に亜鉛末を徐々に加えて充分にかきまぜ、均一な状態にして用いてください。
3）上記以外の塗料はいずれも一液形ですので、使用前に充分かきまぜて均一な状態にして用いてください。

塗　料　名	混合割合	使用時限(20℃)
耐酸テルモ　ベース 〃　硬化剤	80 ： 20	約2時間
SDジンク1000　液 〃　亜鉛末	30 ： 70	約5時間
SDジンク1500A　液 〃　亜鉛末	20 ： 80	約6時間

使用上の注意事項

1）被塗物が屋内にあり・風雨・高温な条件にない場合で、しかも素地調整が完全に可能な場合は、下塗りを省略することができます。しかし、**屋外用構造物の耐熱塗装には、必ず下塗りが必要です。**

2）屋外用構造物のように耐熱性と防食性が同時に要求される場合では、**特に素地調整が重要です。**サンドブラスト・ショットブラストなどで、さび・汚れ・旧塗膜などを入念に処理・除去してください（ISO　Sa2½、SSPCSP－10以上）。
このように素地調整を充分に行なうと、下塗りとして**無機質ジンクリッチペイントが使用でき、耐熱性と防食性が同時に満足されます。**したがって、工場での塗装が下塗りまでの場合には、必ず一次プライマー、あるいは下塗りとして無機質ジンクリッチペイント、すなわちSDジンク1000あるいは1500Aを使用してください。**（ただし、テルモ100システムには使用できません。）**
なお、素地調整にブラスト処理が採用できない場合はご相談ください。

3）古い塗膜が残っているときは、必ず充分に除去してください。そのまま塗ると、付着性が悪くなります。

4）上塗りのシルバーにはアルミニウム粉を用いておりますので、腐食作用の激しい化学工場などでは、変色することがあります。

5）被塗物が高温の場合に塗装を行なうと危険です。常温またはそれに近い温度で塗装してください。

6）SDジンク1500Aをハケ塗りする場合は、厚膜形塗料を塗装するのと同様に、棒塗りにより膜厚を確保してください。SDジンク1500Aは、ウェットフィルムゲージでウェット膜厚を管理しながら塗装してください。ドライ50μmを確保するためには、ウェットで80～90μm必要です。
しかし、極端に厚塗りするとワレを生じますので、ウェット270μm（ドライ150μm）以上の厚塗りは避けてください。

7）配合割合はすべて重量比で、シンナーでうすめて塗ります。スプレー塗りのときもこれに準じます。シンナーは必ず専用のシンナーを使ってください。

8）塗装完了後、短時間で取扱う必要がある場合や、長期間屋外に放置される場合には、塗膜の損傷・汚れを防止し、所期の防食性能を発揮させるため、次の条件で焼付乾燥することができます。

テルモ200NC下塗・上塗・耐酸テルモ テルモ300NC下塗・上塗 テルモ400NC下塗・上塗・テルモ600NC下塗・上塗	150～200℃×1時間

9）80℃以下の場合は、一般の塗料をお使いください。その方が防食性がよく、経済的です。

10）塗装完了後、最初の昇温はできるだけゆっくりと行なってください。急激に昇温させると残留溶剤のため、厚膜部でふくれを生じる場合があります。

荷姿・塗料性状および危険物表示

製品名	荷姿	混合割合	色	塗装間隔(20℃)	乾燥時間(20℃) 指触	乾燥時間(20℃) 半硬化	消防法による危険物	有機溶剤
テルモ100NC 下塗	16kg・4kg	－	黒	16時間～7日	2時間	15時間	第2石油類	第2種
テルモ100NC シルバー・特定色	16kg・4kg	－	シルバー・特定色	16時間～7日	2時間	15時間	第2石油類	第2種
テルモ200NC 下塗	16kg・4kg	－	グレー	12時間～7日	1時間	3時間	第2石油類	第2種
テルモ200NC シルバー・特定色	16kg・4kg	－	シルバー・特定色	12時間～7日	1時間	3時間		
テルモ300NC 下塗	16kg・4kg	－	グレー	12時間～7日	1時間	3時間		
テルモ300NC シルバー・特定色	16kg・4kg	－	シルバー・特定色	12時間～7日	1時間	3時間		
テルモ400NC 下塗	16kg・4kg	－	グレー	12時間～7日	1時間	3時間		
テルモ400NC シルバー・特定色	16kg・4kg	－	シルバー・特定色	12時間～7日	1時間	3時間		
テルモ600NC 下塗	16kg・4kg	－	グレー	12時間～7日	1時間	3時間		
テルモ600NC シルバー	16kg・4kg	－	シルバー	12時間～7日	1時間	3時間		
耐酸テルモ ベース	14.4kg	80	黒	12時間～7日	2時間	16時間	第1石油類	第2種
〃 硬化剤	3.6kg	20					第2石油類	
SDジンク1000	20kgセット	30	グレー	24時間～10カ月	－	3分	第1石油類	第2種
〃 ベース	6kg	70					非危険物	－
〃 亜鉛末	14kg							
SDジンク1500A	25kgセット	80	グレー	48時間～6ヶ月	30分	3時間	第1石油類	－
〃 液	5kg	20					非危険物	－
〃 亜鉛末	20kg							

試験結果

塗装仕様1～9について耐熱性を確認した結果を表に示します。
なお、試験片の作成要領は、サンドブラスト板（70×150×2.3mm）に前記の塗装仕様に準じてハケ塗りで規定塗膜厚に塗付し、最終塗装後、20℃・75% RHで7日間乾燥させ試験片としました。（ただし、SDジンク1000はスプレー塗装）

塗装仕様	試験温度	塗膜状態	付着性
テルモ100NC 下塗(30μm×2)～テルモ100NCシルバー(15μm×2)**〈塗装仕様1〉**	100±10℃	◎	◎
SDジンク1500A(50μm×1)～テルモ200NCシルバー(15μm×2)**〈塗装仕様2〉**	200±10℃	◎	◎
SDジンク1000(20μm×1)～テルモ200NC 下塗(30μm×2)～テルモ200NCシルバー(15μm×2)**〈塗装仕様3〉**	200±10℃	◎	◎
SDジンク1500A(50μm×1)～テルモ300NCシルバー(15μm×2)**〈塗装仕様4〉**	300±10℃	◎	◎
SDジンク1000(20μm×1)～テルモ300NC 下塗(30μm×2)～テルモ300NCシルバー(15μm×2)**〈塗装仕様5〉**	300±10℃	◎	◎
SDジンク1500A(50μm×1)～テルモ400NCシルバー(15μm×2)**〈塗装仕様6〉**	400±10℃	◎	◎
SDジンク1000(20μm×1)～テルモ400NC 下塗(30μm×2)～テルモ400NCシルバー(15μm×2)**〈塗装仕様7〉**	400±10℃	◎	◎
テルモ600NC 下塗(30μm×2) ～テルモ600NCシルバー(15μm×2)**〈塗装仕様8〉**	500±10℃	◎	○
耐酸テルモ100(30μm×4)**〈塗装仕様9〉**	200±10℃	◎	◎
	50% H_2SO_4溶液 温度差浸漬(80℃/常温)	100H異常なし	

注1）試験方法：乾燥機または電気炉を一定の温度に保ち、その中に試験片を入れ、100時間後の塗膜状態・付着性を確認する。
注2）評価基準：塗膜状態（はがれ・われ）……優 ◎ ←→ ○ ←→ △ ←→ × 劣

付着性（クロスカットテープテスト）

製品取扱上の注意事項（安全衛生他）

テルモおよびSDジンク1000・1500Aは、第2種・第3種有機溶剤を使用しています。対象製品に限らず、一般に第2種・第3種有機溶剤を使用した塗料に共通な危険性と有害性があり、作業環境と取扱い方法が義務づけられています。（消防法、有機溶剤中毒予防規則）

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化学物質等安全データシート（MSDS）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よい場所で使用し、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・保護めがね・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・前掛を着用すること。
●火災を発生しない工具・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、立看板などでペンキ塗り立てである旨を表示し、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。

関連法規

●労働安全衛生法（特定化学物質等障害予防規則、有機溶剤中毒予防規則）
●毒物及び劇物取締法
●消防法
●廃棄物の処理及び清掃に関する法律

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
北海道販売部	TEL(0133)64-2424	FAX(0133)64-5757
東北販売部	TEL(022)287-2721	FAX(022)288-7073
北関東信越販売部	TEL(028)637-8200	FAX(028)637-8223
東京販売部	TEL(03)5711-8905	FAX(03)5711-8935
中部販売部	TEL(052)262-0921	FAX(052)262-0981
大阪販売部	TEL(06)6203-5701	FAX(06)6203-5603
中国販売部	TEL(082)262-7101	FAX(082)264-3285
四国販売部	TEL(0877)24-5484	FAX(0877)24-4950
九州販売部	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諒承ください。

（13年03月16刷PPO）カタログNo.310