

非粘着性塗料のパイオニア

粉体関係のホッパーやシュートのつまり防止に最適

TTコート

ES-2 / SR-S



非粘着性塗料

TTコート ES-2

だれでも、かんたんに現場で塗れる、
非粘着性・常温硬化型2液性の塗料です。

非粘着

撥水

防錆

防蝕



非粘着性

180℃のテストで、ほとんど異常なく非粘着性を保ちます。

食品に無害

厚生省告示第20号試験に合格。食品を扱う製品にも、安心してご使用いただけます。

すべり性

すべり抵抗係数0.29
(すべり片:SUS)

耐屈曲性

3φの丸棒を曲げてもほとんど異常ありません。

常温硬化

ウェットオンウェットで塗装後、乾燥時間を多く持たせてください。

耐熱性・耐寒性

高温 | 非粘着性80℃
塗膜180℃
低温 | -50℃

ES-2の特長 Feature

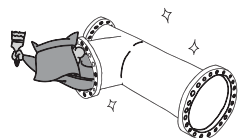


主な用途

- ヘドロ・セメントなどの固着防止、タンク内面・ファン表面
- 粉粒体のブリッジ現象防止、ホッパー・シューター
- 食品加工機器の固着防止

構成

品名	カラー	容量	ペースト	硬化剤
ES-2	シルバーグレー	3kgセット	2kg	1kg
ES-2 専用調整剤	—		1kg	
ES-2 専用プライマー-E	—		0.5kg	



施工基準

1 表面研磨(スウェーデン規格:Sa2.5)

荒目のサンドペーパー(#40~60)などで表面を研磨してください。(錆び止めなどの塗料は研磨し、除去してください)

2 研磨クズ除去、脱脂

研磨クズを取り除き、トルエン・キシレンなどの溶剤を含ませた布で脱脂してください。

3 プライマー処理^{※1}(使用量…2回塗りで100g/m²)

ES-2専用プライマーEを用います。刷毛で2回塗りしてください。処理後シンナーの臭いがなくなれば(30~60分位)、ES-2の塗装が可能です。

※1…素地が鉄・ステンレス・アルミニウムなどの場合はよく密着しますので特に必要ありません。

4 塗料の混合

2液性です。ペーストと硬化剤を混合し、5分間以上攪拌してください。

5 塗装(使用量…3回塗り^{※2}で450g/m²)

刷毛塗り・ローラー塗り・スプレーコーティング、いずれも可能です。

希釈剤は、ES-2専用調整剤を使用してください。(5~20%)
10~30分(ウェットオンウェット)の塗装間隔で、3回重ね塗り(標準膜厚30~35ミクロン/回)してください。

※2…約6.6m²塗布可能です。

6 乾燥

常温で5日乾燥させてください。[最低冬で3日、夏で2日]
指触乾燥:3~4時間(常温)

留意事項

1 可使時間

12時間以内に使い切るようにしてください。

2 洗浄

TTコートに使用した器具・刷毛などは、専用調整剤で直ちに洗浄してください。

3 水分厳禁

水分をきらいますので、雨水などが混入しないように留意してください。

4 火気厳禁

火気に注意してください。

密着性

非塗装基材	判 定
鉄	○
ステンレス	○
アルミニウム	○
真鍮	○
錫	○
銅	△
ブリキ	△
鉛	△
クロムメッキ	×
アクリル樹脂	○
塩化ビニール	○
ポリカーボネート	○
ポリエステル	○
ポリプロピレン	×

塗膜の強制乾燥

低温焼付けにより、実用を早めることができます。指触乾燥後、下記の条件で実施ください。

焼付温度	焼付時間
80℃	20分
100℃	7分
130℃	3分



塗料の性状

項 目	品 番	ES-2 シルバークレー	
		ペースト	硬化剤
外 観		ペースト状粘性体	液状
カラー		シルバークレー	淡黄色透明
比重(20℃)		1.25	0.93
粘度(20℃)		2800cps	2～3cps
不揮発分		72wt%	10wt%
危険物分類		第4類第2石油類	第4類第1石油類
配合比		67	33
粘度(20℃)		130cps	
指触乾燥(20℃)		3～4Hr	
塗装間隔(20℃)		10～30min	
硬化乾燥(20℃)		5day	
可使時間(20℃)		12Hr	

一 覧 表

品 番	ES-2	耐水性(清水浸漬 20℃ 3year)	○
塗膜の特長	非粘着	耐油性(白灯油浸漬 20℃ 1year)	○
塗料の乾燥条件(硬化乾燥)	常温 5day	埋土耐蝕性(赤土粘土質 1year)	○
タイプ	2液	耐薬品性	△
カラー	シルバークレー	耐塩水性(塩水噴射試験)	○
不揮発分	52wt%	食品安全性(厚生省告示第20号試験)	合格
硬度(鉛筆硬度)	3H	素地調整 ^(注2)	Sa 2.5
密着性(基盤目試験)	100/100	プライマー処理(2回 100g/m ²)	プライマーE
非粘着性(180°剥離)	○	塗料の希釈剤	ES-2専用調整剤
すべり抵抗係数 ^(注1)	0.29	塗装方法	刷毛・ローラー・スプレー
耐屈曲性(3φ180°折り曲げ)	○	標準塗装回数	3回
耐摩耗性(噴射摩耗試験)	1.6sec/μm	標準塗布量	450g/m ²
耐熱性(非粘着性/塗膜)	80℃/180℃	標準膜厚	90μ
耐寒性	-50℃	塗装間隔	10～30min
耐候性(屋外暴露 3year)	○	指触乾燥時間(20℃)	3～4Hr

判定基準 ○:ほとんど異常を認めない △:やや変化が見られる、使用可 ×:使用不可

(注1) JIS A1407 素材 SUS 参考値 テフロン4F 0.30

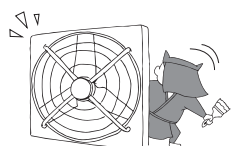
(注2) スウェーデン規格(SIS)

Sa 3.0 黒皮、錆、異物を完全に除去し、裸金属面とする

Sa 2.5 黒皮、錆、異物をほとんど除去し、わずかに点、筋状、またはしみで残る程度

Sa 2.0 固着していない黒皮、錆、異物を除去

Sa 1.0 浮いた黒皮、錆、異物を除去



施工実績

納入先	用途
都市ゴミ焼却施設	汚泥処理機械の汚物固着防止
共栄造機(株)	鮮魚加工機械の汚物固着防止
太平洋セメント(株)	セメント搬送船船槽の粉体固着防止、ホッパー内面の粉体潤滑
(株)荏原風力機械	ファンの粉体固着防止
(株)クボタ	ブースの粉体固着防止
日本プラスト(株)	接着剤の固着防止
本田重工業(株)	船槽内のセメント粉体固着防止
TOYO TIRE(株)	生ゴム保管台車の生ゴム接着防止
花王(株)和歌山工場	ポリビンの搬送板すべり性向上
日本製鉄(株) 大分工場	ホッパー内面の石炭粉、ブリッジ現象防止
麒麟ビール(株)	ホッパー内面の原料固着防止
(株)寺田製作所	お茶の葉の固着防止
大宮糧食工業(株)	リン酸カルシウムのシューターの潤滑
(株)清水式精米機製作所	精米機のホッパー内面の潤滑
(株)奈良機械製作所	精米機のホッパー内面の潤滑
宇部三菱セメント(株)	セメント搬送船船槽の粉体固着防止、ホッパー内面の粉体潤滑
三菱重工業(株) 横浜製作所	エンジン部品装置の防汚・防電

TTコートはさまざまな場所、製品に活用されています



接着剤の固着防止



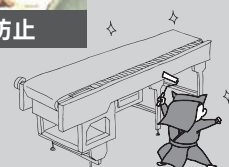
ホッパーの粉体固着防止



C系エコマイザ〜排ガス冷却器間ダクトの灰付着防止



C系排ガス冷却器管下部ホッパーの灰付着防止



非粘着性塗料

TTコート SR-S

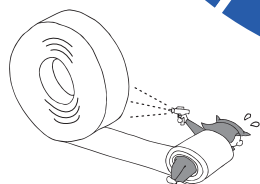
だれでも、かんたんに現場で塗れる、
フレキシブル性・常乾型・1液性のシリコンゴム系塗料です。

非粘着

撥水

防錆

防蝕



主な用途

- 各種形状の搬送用ベルト、ゴムロールの固着防止
- FRP製品の型抜き、離型
- 接着剤の付着防止

構成

品名	カラー	容量
SR-S	シルバークレー	1kg
SR-S専用調整剤	—	1kg
SR-S専用プライマー	透明	0.5kg

※プライマーには金属用、ゴム用、プラスチック用の3種類があります。

※注文生産ですので、まとめてご注文ください。

※SR-S専用プライマーについては、別途担当者にご相談ください。

施工基準

1 表面研磨(スウェーデン規格:Sa2.5)

荒目のサンドペーパー(#40~60)、またはディスクサンダーで表面を研磨してください。

2 研磨クズ除去、脱脂

研磨クズを取り除き、トルエン・キシレンなどの溶剤を含ませた布で脱脂してください。

3 プライマー処理(使用量…2回塗りで10m²/kg)

SR-S専用プライマーを用います。刷毛で2回塗りしてください。処理後シンナーの臭いがなくなれば(30~60分位)、SR-Sの塗装が可能です。

4 塗装(使用量…2~3回塗りで2~3.5m²/kg)

刷毛塗り・ローラー塗り・スプレーコーティング、いずれも可能です。

希釈剤は、SR-S専用調整剤を使用してください。(5~10%)
1~2時間の塗装間隔で、2~3回重ね塗りしてください。

5 乾燥

常温で3日以上乾燥させてください。

留意事項

1 被着体の固定セッティング

フレキシブルなシート・紙材・薄いゴム板などを塗装する場合、基材が塗装面に湾曲し反りますので四辺を押さえて固定してください。

2 攪拌

顔料が沈降している場合がありますので、使用前に必ずよく攪拌してください。

3 塗料の管理

残存した塗料は、シンナーを加え密封し、冷暗所に保管してください。

4 洗浄

TTコートに使用した器具・刷毛などは、専用調整剤で丁寧に洗浄してください。

5 水分厳禁

水分をきらいますので、雨水などが混入しないように留意してください。

一覧表

品番	SR-S
塗膜の特長	フレキシブル性非粘着
塗料の乾燥条件(硬化乾燥)	常温 3day
タイプ	1液
カラー	シルバークレー
不揮発分	55wt%
硬度(鉛筆硬度)	F
密着性(基盤目試験)	100/100
非粘着性(180°剥離)	◎
すべり抵抗係数 ^(注1)	0.56
耐屈曲性(3φ180°折り曲げ)	◎
耐摩耗性(噴射摩耗試験)	200sec/μm
耐熱性(非粘着性/塗膜)	180℃/180℃
耐寒性	-50℃
耐候性(屋外暴露 3year)	○

耐水性(清水浸漬 20℃ 3year)	○
耐油性(白灯油浸漬 20℃ 1year)	○
埋土耐蝕性(赤土粘土質 1year)	○
耐薬品性	△
耐塩水性(塩水噴射試験)	△
食品安全性(厚生省告示第20号試験)	合格
素地調整 ^(注2)	Sa 2.5
プライマー処理(2回 100g/m ²)	M(金属)R(ゴム)P(プラスチック)
塗料の希釈剤	SR-S専用調整剤
塗装方法	刷毛・ローラー・スプレー
標準塗装回数	3回
標準塗布量	450g/m ²
標準膜厚	90μ
塗装間隔	30~60min
指触乾燥時間(20℃)	4~5Hr

判定基準 ◎:全く変化を認めない ○:ほとんど異常を認めない △:やや変化が見られる、使用可 ×:使用不可

(注1) JIS A1407 素材 SUS 参考値 テフロン4F 0.30

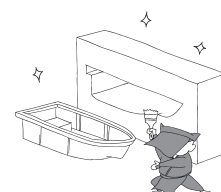
(注2) スウェーデン規格(SIS)

Sa 3.0 黒皮、錆、異物を完全に除去し、裸金属面とする

Sa 2.5 黒皮、錆、異物をほとんど除去し、わずかに点、筋状、またはしみで残る程度

Sa 2.0 固着していない黒皮、錆、異物を除去

Sa 1.0 浮いた黒皮、錆、異物を除去





www.kato-inc.co.jp



株式会社**カトオ**

本 社

〒135-0023 東京都江東区平野2-2-2

TEL:03-3630-7201 FAX:03-3630-7212

横浜営業所

〒236-0003 神奈川県横浜市金沢区幸浦2-22-6

TEL:045-785-2711 FAX:045-785-2713