

HERME*SEAL

ヘルメシール NO.30-V

防 蝕 剤

防錆塗料

配管システムにおいてパイプ端部の切断面を錆から守る防食技術の重要性が一段と増しております。従来、主に使われている防錆塗料のエポキシ樹脂塗料等の代わり、塗装工程の短縮と防錆性能の向上を追及した**ヘルメシール30-V**を開発しました。



容量420mlスプレー、500g、1kgハケ付缶入

ヘルメシール30-Vはハウジング形管継手・排水鋼管用可とう継手(MDジョイント)使用の鋼管の管端部の防錆に使用する一液性の防錆塗料で、JPF MP 006(ハウジング形管継手)に規定する耐塩水噴霧試験に適合し、国土交通省制定機械設備工事共通仕様書に適合した製品であります。

- ヘルメシール30-V**は優れた防錆性能を発揮します。
JIS K 5621(一般さび止めペイント)の2種に適合しています。
- ヘルメシール30-V**は条件にもよりますが、完全乾燥時間は50分(20°C:1回塗)以上です。
- ヘルメシール30-V**は平滑性にすぐれ、塗装面が非常になめらかです。
- ヘルメシール30-V**は水道法による水質基準に適合しています。

用 途

- ハウジング形管継手使用の鋼管切断面・接合用加工部、管端シール面などの防錆。
- 排水鋼管用可とう継手(MDジョイント)使用の鋼管端部の防錆。
- 錆鉄管・鋼管の端面防錆。



NIHON HERMETICS CO., LTD.

ヘルメシール30-Vの性状

| 項目 | 性状(値) |
|----------|---------------------------------|
| 色相 | 灰色液状 |
| 比重 | 1.2 |
| 粘度 | 1500 ± 150 mPa·s(cP) at 25°C |
| 加熱残分 | 60 ± 3% |
| 作業性 | 良好 |
| 稀釀剤 | 専用品 |
| 標準塗布量※1 | 260g/m ² /回 |
| 標準塗膜厚※2 | 120μm/回 |
| 指触乾燥時間※3 | 20分 at 20°C |
| 完全乾燥時間※4 | 50分 at 20°C |
| 貯蔵期限 | 約1ヶ年 |
| 使用温度範囲※5 | -10°C ~ +85°C |

※1 この数値は、比較的平らな面へ塗装した場合
ですので、塗装箇所、塗装方法、稀釀率、外的
条件（通風、温度など）により増減します。

※2 この数値は、平滑な面（ミガキ鋼板）へ塗装し
た場合ですので、塗装面などの条件（粗さなど）
により変わります。

※3、4 この数値は、塗布量、塗装面、通風、湿度
などの程度により増減します。

※5 この数値は、塗装後24時間以上放置した場合
の温度範囲であります。

作業方法

1. 前処理（脱脂洗浄）

塗装箇所に、油・ゴミなどが付着している場合は、脱脂剤等で洗浄して下さい。また
管端部分のバリやむしれなどは、錆が発生しやすくなりますので、カッターナイフ状の
もので除去して下さい。

2. 塗装

前処理が終わりましたら、**ヘルメシール30-V**を管端面及びシール面に塗装して下さ
い。このとき、ハケなどにより均一に攪拌してからお使い下さい。

塗装方法は、広く伸ばすように平らに塗装して下さい。

また、一度に多量塗装しますと、ダレが生じたり、塗装面の平滑性を失いますので注
意してください。

取扱い上の注意

- 塗装部分の水分、油分、ホコリなどを除去して下さい。
- 使用前によく攪拌して下さい。
- 使用中に粘度が高くなり稀める場合は、当社専用品を使用してください。また、この時
稀め過ぎないよう注意して下さい。
- 施工の条件等は当社の管理外ですので、製品の交換以上の責任は負いません。

注意：カタログ内のデータは、当社の試験によるものです。使用に際しましては、貴社にて、テストのうえお確かめ下さい。
尚カタログの記載内容は、お断りなく変更することがございます。



日本ヘルメチックス株式会社

本社 東京都品川区西五反田2-31-8 電話(03)3492-3677(代表)
大阪営業所 大阪市西区京町堀1-6-23 電話(06)6441-2531(代表)
名古屋営業所 名古屋市熱田区横田2-1-22 電話(052)681-9375(代表)