


光触媒ゾルPSAシリーズ

●高温焼成タイプゾル●

基材が高温(500℃～700℃)で焼成出来るものは PSA ゾルをご使用下さい!!

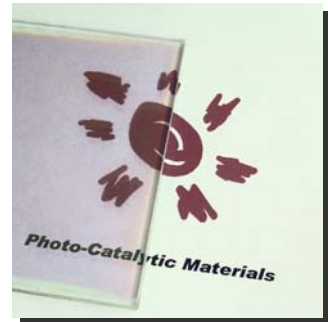
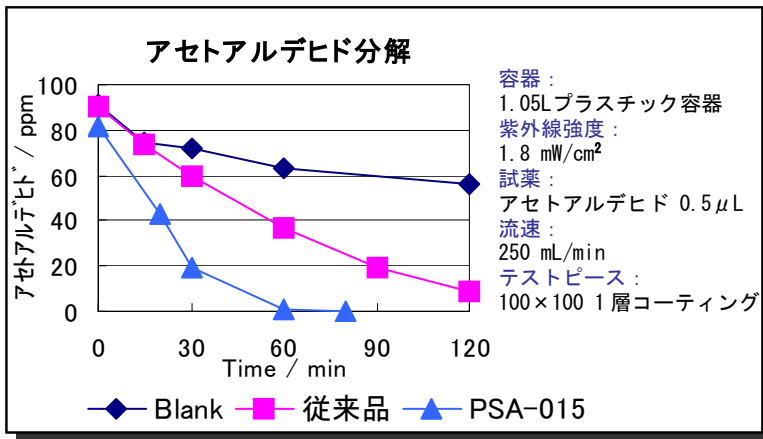
密着度が高く、硬い透明薄膜のコーティングが可能です!!

品番	SITPA 登録番号	溶媒	pH	粘度 (CP)	Ti 含有量 (wt%)	推奨乾燥・ 焼成条件	硬度	推奨 塗布量
PSA-015	 2002-0037	アルコール	12～ 13	1.5～3.0	5.7～6.2	600℃ (3℃/min)	6H	30～50 mL/m ²

※  SITPAマークは、光触媒製品技術協議会の自主規格とガイドラインに沿って品質管理された製品に表示されるマークであり、情報公開されています。

●PSA ゾルの特徴

- ・ 高温焼成することで高い密着性・硬度が得られます！
- ・ 従来品に比べチタン含有量多・性能 UP！



ガラスコーティング例



弊社Catalyty商品にも
PSA-015 がコーティングされています。

●使用方法

1. 基材にコーティングした後、80℃程度で乾燥してください。
2. 乾燥後、焼成炉にて 500℃～700℃ (3℃/分昇温) で 1～2 時間、焼成を行ってください。

●使用上の注意

- ・ 密閉し、冷暗所にて保存して下さい。
- ・ 6ヶ月以内に使用して下さい。
- ・ 加水分解するおそれがありますので、水の混入にはご注意ください。

◎各種ゾルの使用例

- ガラス → PSA-015 なるべく透明に焼付 (500～700℃)。密着度最強。食器等に！
- PSO-306 焼付けタイプ。(500～600℃) やや白くなるが適度な密着強度。高性能。浄化用パーツ等に！
- PSO-419・PAO-115 常温乾燥～焼付けタイプ。(600℃まで) 乾燥レベルで適度な密着強度が得られる
- セラミック → PSO-306 高温焼成で高性能の脱臭・浄水・抗菌。セラミックボール・フィルターなどに！
- タイル → PSO-419・PAO-115 常温乾燥～焼付けタイプ。(600℃まで) 乾燥レベルで適度な密着強度が得られる
- AT-03 常温乾燥～焼付けタイプ。(600℃まで) 但し 500℃以上の焼成を行わない場合はやや黄色くなる
- プラスチック・金属 → PSO-419・PAO-115 常温乾燥～焼付けタイプ。(600℃まで) 乾燥レベルで適度な密着強度が得られる
照明器具カバー・タイル目地などに！
- コンクリート → AT-01 常温・現場施工の場合。