

F-50-S下塗

- 1. 系統** 変性フェノール樹脂系下塗塗料
- 2. 特徴**
- 1) 耐熱性に優れ、火入れ時の 60~200℃のヒートショックに耐える。
 - 2) 酸化性の酸を除く、鉱酸、有機酸に極めて高い抵抗性を示す。
 - 3) 常温で初期重合するので、施工性に優れる。
 - 4) 局所的な補修が簡単に施工できる。
- 3. 用途**
- 1) 煙突・煙道内面の耐熱・耐酸コーティング用下塗。

4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿	1液性				
荷 姿	20kg				
色 相	錆色				
光 沢	つや消し				
密 度 (23℃)	塗 料	1.34			
	揮発分	0.79			
加 熱 残 分	66wt%				
乾 燥 時 間	温 度	10℃	20℃	30℃	40℃
	指 触	1.5時間	60分	40分	30分
	完全硬化	120℃×5時間			
標 準 膜 厚	30μm				
引 火 点	SDS参照				
発 火 点	SDS参照				
爆発限界(下限~上限)	SDS参照				
貯蔵安定期間(20℃)	6ヶ月				

上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動がある。

6. 施工上の注意

- (1) 使用時には十分に攪拌し、均一な塗料状態にする。
- (2) 被塗面の錆、油脂、湿気、じんあいなどの有害な付着物は完全に除去する。
- (3) 希釈にはF-50-S溶剤を使用し、規定した希釈率の範囲内で希釈する。
- (4) 使用量、膜厚は標準的な目安を示すものであり、被塗物の形状、塗装方法などの条件により変動する。
- (5) エアレススプレー塗装の場合は塗料を 60~80 メッシュの金網でろ過する。
- (6) 取扱い上の注意事項などの詳細説明は、別途「SDS」に記載していますので参照ください。

5. 塗装基準

項目		内容	
下 地 処 理	プラスト処理 ISO-Sa2(SSPC-SP2)以上		
調 合 法	—		
塗 装 方 法	エアレス塗装、刷毛・ローラー塗り		
使用シンナー	F-50-S溶剤		
塗 装 法	塗 装 方 法	エアレス塗装	刷毛・ローラー塗り
	希 釈 率	0~5wt%	0~5wt%
	標 準 使 用 量	0.15kg/m ²	0.12kg/m ²
	標 準 膜 厚	30μm	30μm
	ウエット管理膜厚	75μm	75μm
エアレス塗装条件	1次圧 0.4~0.5MPa(4~5kg/cm ²)		
	2次圧 10~15MPa(100~150kg/cm ²) チップ No.163-515~617		
塗 装 間 隔	1)F-50-S 下塗を塗重ねる場合 : 3~4時間 2)F-50-S 中塗を塗重ねる場合 : 12~16時間		

7. 適合する塗料

上塗：F-50-S中塗

8. 関連法規

危険物表示	第4類第1石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物
有害物質表示	メタノール、メチルエチルケトン
劇物表示	—

9. 使用上の注意 [警告]

- (1) 引火性の液体である。
- (2) 有機溶剤中毒の恐れがある。
- (3) 健康に有害な物質を含有している。

使用上の注意の詳細は容器のラベルに表示。