

# パイン#120

- 1. 系統** フタル酸樹脂系中塗塗料（屋内用）
- 2. 特徴**
- 1) 長期耐久性に優れる。
  - 2) 下塗り及び上塗りとの密着性に優れる。
  - 3) 隠ぺい力に優れる。
  - 4) エアレススプレー性、刷毛塗り作業性に優れる。
- 3. 用途**
- 1) 水力・火力・原子力発電所等の屋内鉄骨類塗装の中塗。
  - 2) 一般環境の屋内鋼構造物塗装の中塗。

## 4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		1 液性			
荷 姿		20kg、4kg			
色 相		各色			
光 沢		半つや			
密 度 (23℃)	塗 料	1.50 (白・淡彩色)			
	揮発分	0.80			
加 熱 残 分		85wt% (標準)			
乾燥時間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	4 時間	3 時間	2 時間	1 時間
	半硬化	16 時間	8 時間	6 時間	3 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℃)		12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) 希釈にはパイン#100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		—			
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		パイン#100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	5~10wt%	5~10wt%		
	標準使用量	0.13kg/m <sup>2</sup>	0.11kg/m <sup>2</sup>		
	標準膜厚	30μm	30μm		
エアレス塗装条件		1 次圧 0.4~0.5MPa(4~5kg/cm <sup>2</sup> ) 2 次圧 12~15MPa(120~150kg/cm <sup>2</sup> ) チップ No.163-515~617			
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	30 時間	24 時間	16 時間	12 時間
	最 大	1ヶ月			

## 7. 適合する塗料

下塗：パイン#610、パイン#110UE 他  
上塗：パイン#130

## 8. 関連法則

危険物表示	指定可燃物
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有物
有害物質表示	キシロ、イソペンテン
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。