

# パイン#212G

1. 系統 特殊変性合成樹脂系速乾性さび止め塗料（超速乾性鉛・クロムフリープライマー）
2. 特徴
- 1) 鉛、クロム等の有害な金属を含有せず、速乾性で防錆性に優れる。
  - 2) 素地及び上塗塗料との付着性に優れる。
  - 3) エアレススプレー性、刷毛塗り作業性に優れる。
3. 用途
- 1) 鋼製機器類の防錆・美装塗装用下塗。
  - 2) ジンクダストプライマー（パイン#6005）の上塗。

## 4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		1 液性			
荷 姿		18kg			
色 相		グレー			
光 沢		つや消し			
密 度 (23℃)	塗 料	1.40			
	揮発分	0.87			
加 熱 残 分		70wt%			
乾 燥 時 間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	1 時間	30 分	15 分	10 分
	半硬化	4 時間	2 時間	1 時間	30 分
標 準 膜 厚		30~40μm			
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) 被塗面の錆、白錆、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) 希釈にはパイン#212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) 常時水に浸漬される箇所への適用は避ける。
- (7) 本塗料塗装後の、長期間の曝露放置は避ける。
- (8) 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		ISO-St3(SSPC-SP3)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		パイン#212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	5~15wt%	5~10wt%		
	標 準 使 用 量	0.15kg/m <sup>2</sup>	0.12kg/m <sup>2</sup>		
	標 準 膜 厚	30~40μm	30~40μm		
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	10 時間	4 時間	2 時間	1 時間
	最 大	3 ヶ月			

## 7. 適合する塗料

下塗：パイン#6003CF、パイン#6005  
上塗：パイン#120、パイン#720 他

## 8. 関連法則

危険物表示	第4類第2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	酢酸ブチル、アクリルモノマー、n-ブチノール
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。