

パイン#2610

1. 系統 シリコン樹脂系耐熱下塗塗料
2. 特徴
- 1) 耐熱性に優れる。
 - 2) 素地及び上塗塗料との付着性に優れる。
 - 3) 耐食性に優れる。
3. 用途
- 1) 機器、鋼構造物の耐熱塗装用下塗 (600℃)。

4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		1 液性			
荷 姿		20kg、4kg			
色 相		グレー			
光 沢		つや消し			
密 度 (23℃)	塗 料	1.58			
	揮発分	0.87			
加 熱 残 分		65wt%			
乾 燥 時 間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	6 時間	3 時間	1 時間	45 分
	硬 化	常温乾燥(半硬化)or180℃ x 20 分			
標 準 膜 厚		25µm			
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) 被塗面のさび、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#2000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) 常温乾燥では半硬化乾燥はするが、加熱乾燥することによって塗膜性能を最大に発揮する。
- (7) 本塗料を塗装した後の、長期間の暴露放置は避ける。
- (8) 本塗料はシリコン樹脂を使用しているため、他の塗料に混入すると、ハジキ・剥離等の欠陥を生じることがあるので、機器の洗浄、塗装場所等には十分注意する。
- (9) 取扱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-Sta2.5(SSPC-SP10)相当			
調 合 法		—			
塗 装 方 法		エアレス塗装、刷毛塗り			
使用シンナー		パイン#2000溶剤			
塗 装 法	塗 装 方 法	エアレス塗装	刷毛塗り		
	希 釈 率	3~7wt%	0~5wt%		
	標 準 使 用 量	0.15kg/m ²	0.11kg/m ²		
	標 準 膜 厚	25µm	25µm		
	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(5kg/cm ²) 2 次 圧 14~15MPa(140~150kg/cm ²) チップ No.163-419			
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	8 時間	6 時間	3 時間	2 時間
	最 大	5 日			

7. 適合する塗料

上塗：パイン#2631、パイン#2632

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	キシレン、エチルベンゼン
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。