

# パイン#3010

1. 系統 高分子ビニル樹脂系プライマー
2. 特徴 1) 耐水性・耐塩水性・耐薬品性に優れる。  
2) 乾燥性に優れる。  
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) 薬品環境下にある鋼構造物の防錆塗装用下塗。

## 4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		1液性			
荷 姿		16kg			
色 相		錆色			
光 沢		つや消し			
密 度 (23℃)	塗 料	1.25			
	揮発分	0.86			
加 熱	残 分	40wt% (標準)			
乾 燥 時 間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	1時間	45分	30分	20分
	半硬化	4時間	3時間	2時間	1.5時間
標 準 膜 厚		20μm			
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

- 使用時には十分に攪拌し、均一な塗料状態にする。
- 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し、乾燥した清浄な面とする。下地処理剤としてはパイン#6003CFの塗装を推奨します。その場合の下地処理程度はISO Sa2.0以上とする。
- 希釈にはパイン#3000溶剤を使用し、規定した希釈率の範囲内で希釈する。
- 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。
- 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。
- 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		「施工上の注意」(2)参照。			
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#3000溶剤			
塗 装 法	塗 装 方 法	エアレス塗装	刷毛塗り		
	希 釈 率	80~100wt%	40~50wt%		
	標 準 使 用 量	0.13kg/m <sup>2</sup>	0.11kg/m <sup>2</sup>		
	標 準 膜 厚	20μm	20μm		
	ウエット管理膜厚	—	—		
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.163-515~519			
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	4時間	3時間	2時間	1時間
	最 大	1ヶ月			

\*) エアスプレーの場合はエアレス希釈率より5~10%増やしてください。

## 7. 適合する塗料

下塗：パイン#6003CF 他  
上塗：パイン#3130 他

## 8. 関連法則

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	トルエン、キシレン、エチルベンゼン メチルイソブチル、酢酸エチル
劇物表示	—

## 9. 使用上の注意【警告】

- 引火性の液体である。
- 有機溶剤中毒の恐れがある。
- 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。