

パイン#3130

1. 系統 高分子ビニル樹脂系エナメル塗料
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塗装用上塗。

4. 塗料性状

項目	内 容				
容 姿	1液性				
荷 姿	16kg、4kg				
色 相	各色				
光 沢	つや有				
密 度 (23℃)	塗 料	1.20 (標準)			
	揮発分	0.85			
加 熱 残 分	50wt%以上				
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	15~25μm				
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℃)	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。pH10以下、含水率10%以下とする。
- 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・ローラー塗り				
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・ローラー塗り		
	希 釈 率	50~80wt%	30~50wt%		
	標 準 使 用 量	0.13kg/m ²	0.11kg/m ²		
	標 準 膜 厚	15~25μm	15~25μm		
	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 ²)				
	2次圧 12~15MPa(120~150kg/cm ²)				
	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	1.5 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#3010

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 酢酸エチル、酢酸ブチル
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。