

パイン#51-72T

- 1. 系統** 二液性アミン硬化型エポキシ樹脂系特殊膨潤炭塗料（環境対応型）
- 2. 特徴**
- 1) 従来のコーラール系と異なる「環境対応型塗料」。
 - 2) 厚塗りが可能で、厚塗りしても硬化は遅れない。
 - 3) 密着性が良好で、可とう性を保持し、耐衝撃性に優れる。
 - 4) 耐水性・耐海水性・耐薬品性・防食性に優れる。
- 3. 用途**
- 1) 海水中・淡水中・土中の鋼構造物の防食塗装用。
 - 2) 水圧鉄管・タンク・槽類の内外面防食塗装用。

4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		2液性			
荷 姿		20kg セット、4kg セット			
色 相		黒色（標準色）、錆色			
光 沢		つや消し			
密度 (23℃)	塗 料	1.27（主剤・硬化剤混合物の標準）			
	揮発分	0.86			
加 熱 残 分		73wt%			
乾燥時間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	—	1時間	40分	20分
	硬 化*	—	30時間	24時間	16時間
標準膜厚		150μm			
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。
 *硬化乾燥時間は、歩行及び膜厚測定が可能となる目安の時間を示す。

6. 施工上の注意

- (1) 使用時には主剤と硬化剤を規定の割合で混合し、十分に攪拌し均一な状態で熟成し、再度攪拌して塗装する。主剤と硬化剤を混合した後は、可使時間内に使いきる。
- (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#51-72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) 薄塗りは塗膜欠陥の原因となります。必ず所定の膜厚が確保できるよう注意する。
- (7) 上塗り塗装までの塗装間隔が長くなると、密着不良を生じることがありますので、必ず規定範囲内で塗り重ねる。
- (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		主剤：90部、硬化剤：10部（重量比）			
熟 成 時 間		約30分（20℃）			
可 使 時 間	5℃	10℃	20℃	30℃	
	—	8時間	6時間	3時間	
塗 装 方 法		エアレス塗装、（刷毛塗り）			
使用シンナー		パイン#51-72溶剤			
塗 装 法	塗 装 方 法	エアレス塗装		刷毛塗り	
	希 釈 率	0~10wt%		0~10wt%	
	標準使用量	0.54kg/m ²		0.16kg/m ²	
	標準膜厚	150μm		60μm	
	ウエット管理膜厚	250μm		100μm	
エアレス塗装条件		1次圧 0.5MPa(5kg/cm ²)以上 2次圧 12MPa(120kg/cm ²)以上 チップ No.163-417~725			
塗装間隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	—	30時間	24時間	16時間
	最 大	—	7日		

7. 適合する塗料

下塗：パイン#6010、パイン#6010T他
 上塗：パイン#7020H、パイン#1520他

8. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	第4類第1石油類	第4類第1石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有	第2種有機溶剤含有
有害物質表示	トルエン、 メチルイソブチレート	トルエン、イソブチルアルコール メチルイソブチレート
劇物表示	—	—
エポキシ樹脂表示 硬化剤表示	エポキシ樹脂	変性ホリミドアミン

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。

中電工業株式会社 工事部（塗料担当）

〒734-0001 広島市南区出汐2丁目3番29号 Tel:082-255-2131 Fax:082-255-2251