

パイン#610

1. 系統 リン酸塩系さび止め塗料
2. 特徴
- 鉛、クロム等の有害な金属を含有せず、安全性に優れる。
 - 無公害防錆顔料の働きにより、優れた防食性を発揮する。
 - 緻密で強靱な皮膜を形成し、鉄面への付着性に優れる。
 - エアレススプレー性、刷毛塗り作業性に優れる。
3. 用途
- 一般鋼構造物の防錆塗装用下塗り

4. 塗料性状

項 目		内 容			
容 姿		1 液性			
荷 姿		20kg、4kg			
色 相		錆色、赤錆色			
光 沢		つや消し			
密 度 (23℃)	塗 料	1.50			
	揮 発 分	0.80			
加 熱 残 分		77wt%			
乾 燥 時 間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	1 時間	50 分	30 分	20 分
	半硬化	4 時間	3 時間	2 時間	1 時間
標 準 膜 厚		35μm			
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。
- 希釈にはパイン#100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		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#100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	5~10wt%	0~5wt%		
	標 準 使 用 量	0.16kg/m ²	0.13kg/m ²		
	標 準 膜 厚	35μm	35μm		
	ワット管理膜厚	50~75μm	50~75μm		
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	16 時間	12 時間	8 時間	6 時間
	最 大	6 ヶ月			

7. 適合する塗料

- 下塗：パイン#6003CF
上塗：パイン#120、パイン#120T他

8. 関連法則

危険物表示	指定可燃物
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有物
有害物質表示	—
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。