

パイン#7011

1. 系統 二液性ポリアミドアミン硬化型エポキシ樹脂系下塗塗料（亜鉛メッキ面用エポキシ樹脂系下塗塗料）
2. 特徴 1) 溶融亜鉛メッキ面に対する付着性に優れる。
2) 上塗との付着性に優れる。
3) 塗装塗作業性に優れる。
3. 用途 1) 送電鉄塔などの溶融亜鉛メッキ面塗装用下塗。
2) 亜鉛メッキを施した各種鋼構造物塗装用下塗。

4. 塗料性状

項目	内 容				
容 姿	2 液性				
荷 姿	14kg セット、4kg セット				
色 相	白（基準色）				
光 沢	つや消し				
密 度 (23℃)	塗 料	1.40（主剤・硬化剤混合物の標準）			
	揮発分	0.88			
加 熱 残 分	68wt%				
乾燥時間	温 度	10℃	20℃	30℃	40℃
	指 触	3 時間	1 時間	40 分	30 分
	半硬化	24 時間	16 時間	12 時間	8 時間
標 準 膜 厚	30μm				
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。混合後は硬化反応が進行するので、可使時間内に使いきる。
- 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する。
- 希釈にはパイン#7000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。
- 上塗り塗り重ねまでの塗装間隔が規定より長くなると、密着不良を起こすことがあるので、規定以上を経過した場合は、表面目荒し処理が必要です。
- エポキシ樹脂の特性として、10℃以下の温度では硬化反応がほとんど進行しないので、低温時の塗装は出来るだけ避ける。
- 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	研磨紙等による目荒し				
調 合 法	主剤：85部、硬化剤：15部（重量比）				
熟 成 時 間	約 30 分（20℃）				
可 使 時 間	10℃	20℃	30℃	40℃	
	30 時間	24 時間	12 時間	4 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#7000溶剤				
塗 装 法	塗 装 方 法	エアレス塗装		刷毛塗り	
	希 釈 率	10~15wt%		5~10wt%	
	標 準 使 用 量	0.14kg/m ²		0.11kg/m ²	
	標 準 膜 厚	30μm		30μm	
ワット管理膜厚	75μm		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.163-515~617				
塗 装 間 隔	温 度	10℃	20℃	30℃	40℃
	最 小	24 時間	18 時間	12 時間	8 時間
	最 大	14 日	7 日		

7. 適合する塗料

上塗：パイン#8040、パイン#9030
パイン#7020H 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	キシレン、エチルベンゼン、メチルイソブチルケトン	キシレン、エチルベンゼン、トルエン、1-ブタンオール、イソプロピルアルコール
劇 物 表 示	—	—
エポキシ樹脂表示 硬化剤表示	エポキシ樹脂	ポリアミドアミン

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。

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