

パイン#7500S

1. 系統 二液性エポキシ樹脂系下塗塗料（防汚塗装専用ステンレス面用エポキシ樹脂系プライマー）
2. 特徴 1) ステンレス鋼材との付着性に優れる。
2) 各種上塗塗料との適合性に優れる。
3. 用途 1) 無公害防汚塗装システムにおける、ステンレス材用プライマー。

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		赤錆色			
光 沢		つや消し			
密度 (23℃)	塗 料	1.17 (主剤・硬化剤混合物の標準)			
	揮発分	0.85			
加 熱 残 分		49wt%			
乾燥時間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	10分	8分	5分	4分
	硬 化	12時間	9時間	6時間	4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。
- 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#7500S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。
- 薄塗りは仕上がり欠陥の原因となります。必ず所定の膜厚を確保してください。
- 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：90部、硬化剤：10部（重量比）			
熟 成 時 間		約15分（20℃）			
可 使 時 間	5℃	10℃	20℃	30℃	
	36時間	30時間	24時間	16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#7500S溶剤			
塗 装 法	塗 装 方 法	エアレス塗装		刷毛塗り	
	希 釈 率	0~15wt%		0~10wt%	
	標準使用量	0.21kg/m ²		0.16kg/m ²	
	標準膜厚	30μm		30μm	
	ワット管理膜厚	100~125μm		100~125μm	
エアレス塗装条件		1次圧 0.25~0.4MPa(2.5~4kg/cm ²) 2次圧 6.9~10.3MPa(69~103kg/cm ²) チップ No.163-413~517			
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	7日			

7. 適合する塗料

上塗：パイン#3170T

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、イソペンゼン メチルエチルケトン、メチルイソブチルケトン、プロピレングリコールモノメチルエーテル	キシレン、イソペンゼン イソブチルアルコール、1-ブチanol、メチルエチルケトン、プロピレングリコールモノメチルエーテル
劇物表示	—	—
エポキシ樹脂表示 硬化剤表示	エポキシ樹脂	変性脂肪族 ポリアミン

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