

パイン#8010T

- 1. 系統** 湿気硬化型ポリウレタン樹脂下塗塗料厚膜型
- 2. 特徴**
- 1) 低温、高湿度環境での塗装が可能であり、従来の塗料に比べて幅広い作業環境での施工が可能。
 - 2) 防食性、付着性に優れ、亜鉛メッキ面への塗装も可能。
 - 3) 弱溶剤型塗料であるため、既存塗膜への影響が少なく、様々な塗料への塗重ねが可能。
 - 4) 低温硬化性に優れ、厚膜塗装が可能。
- 3. 用途**
- 1) 送電鉄塔の防錆塗装用下塗。
 - 2) 各種プラント設備、一般鋼構造物の防錆塗装用下塗。

4. 塗料性状

項目	内容					
容 姿	1 液性					
荷 姿	18kg、9kg (促進剤 : 0.4kg)					
色 相	白					
光 沢	つや消し					
密度 (23℃)	塗料	1.41				
	揮発分	0.88				
加熱 残分	77%					
乾燥 時間	温度	1℃	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	10h (3h)	6h (3h)	4h	2h	1.5h
	半硬化	18h (8h)	12h (6h)	10h	8h	6h
標準膜厚	50μm					
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℃)	6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

- (1) 使用時には十分に攪拌し、均一な塗料状態にする。
- (2) 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。
- (3) 希釈にはパイン#8000S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) 本塗料は湿気(水分)と反応し硬化するため、作業終了後または作業を長時間中断する場合は塗装器具を入念に洗浄してください。
- (6) 促進剤を添加すると、8時間程度で塗料がゲル化し使用できなくなるので、開封した塗料はその日のうちに使い切る。促進剤を標準より増量した場合、塗膜品質の低下を招いたり、塗装器具の消耗を早めることがありますので、添加量は規定の範囲内にとどめてください。
- (7) 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-St2(SSPC-SP2)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#8000S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%			5~10wt%	
	標準使用量	0.19kg/m ²			0.15kg/m ²	
	標準膜厚	50μm			50μm	
	ウェット管理膜厚	100μm			100μm	
エアレス塗装条件		1 次圧 0.4MPa(4kg/cm ²)以上 2 次圧 10~15MPa(100~150kg/cm ²) チップ№163-517~621				
塗 装 間 隔	温 度	1℃	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	18h (8h)	12h (6h)	10h	8h	6h
	最 大	1ヶ月				

() 内は促進剤添加時の数値を示す。h : 時間

促進剤添加量

温 度	1~5℃	5~10℃	10℃~
添 加 量	400g	200g	添加不要
比 率	2.2(wt%)	1.1(wt%)	

*1) 添加量は1缶(18Kg)当たり。添加量の上限は2.2wt%。

*2) 低温時(5℃以下)の施工において、塗装間隔12時間以内で塗重ね(上塗塗装)を行う場合、硬化促進剤を添加する。ただし、塗装間隔が十分に取れる場合は、硬化促進剤の添加は不要。

7. 適合する塗料

上塗 : パイン#8040、パイン#8040S 他

8. 関連法則

危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有物
有害物質表示	キシレン、エチルベンゼン
使用樹脂表示	イソシアネート化合物

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