

パイン#8020M

1. 系統 弱溶剤型二液性エポキシ樹脂系ポリウレタン樹脂塗料用中塗塗料
2. 特徴 1) 下塗塗料、上塗塗料との層間付着性に優れる。
2) 弱溶剤型塗料のため、既存塗膜への影響が少なく、作業環境の改善に寄与する。
3. 用途 1) 各種プラント設備、鋼構造物設備の防錆塗装用中塗。

4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		2液性			
荷 姿		18kg セット、4kg セット			
色 相		各色			
光 沢		3分つや			
密 度 (23℃)	塗 料	1.43 (主剤・硬化剤混合物の標準)			
	揮発分	0.80			
加 熱 残 分		70wt%			
乾 燥 時 間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	2時間	1.5時間	1時間	40分
	半硬化	18時間	14時間	8時間	6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。

5. 塗装基準

項目		内容			
下 地 処 理		-			
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℃	
	12時間	8時間	6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#8000M溶剤			
塗 装 法	塗 装 方 法	エアレス塗装		刷毛塗り	
	希 釈 率	5~15wt%		5~10wt%	
	標 準 使 用 量	0.16kg/m ²		0.12kg/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 0.4M~0.5Pa(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	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	48時間	36時間	24時間	16時間
	最 大	14日	7日		5日

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#8000M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。
- 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。

7. 適合する塗料

下塗：パイン#8010M、パイン#8010S 他
上塗：パイン#8040M

8. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	指定可燃物	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有	第3種有機溶剤含有
有害物質表示	ホルムアルデヒド	-
劇 物 表 示	-	-
环氧树脂表示	エポキシ樹脂	ポリアミドアミン
硬化剤表示		

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。

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