

# パイン#4330

1. 系統 アクリル変性硝化綿系ラッカーエナメル
2. 特徴
- 鮮鋭性が高く、耐候性・耐変退色性に優れる。
  - 透明性が良く、立体感のあるメタリックカラーが可能。
  - 肉持ち感があり、隠ぺい性に優れる。
  - 耐油性・耐アルカリ性に優れる。
  - 鉛・六価クロム・トルエン・キシレンを含まない環境対応型塗料。
3. 用途
- 機器、計器盤等の表面美装塗装用上塗。

## 4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		1 液性			
荷 姿		16kg、4kg			
色 相		各色、メタリック			
光 沢		つや有			
密 度 (23℃)	塗 料	1.22			
	揮 発 分	0.87			
加 熱 残 分		52wt% (標準)			
乾 燥 時 間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	30分	20分	10分	8分
	硬 化	3時間	2時間	1時間	30分
標 準 膜 厚		15μm			
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。
- 被塗面の油脂、湿気、じんあいなどの有害な付着物は完全に除去し、乾燥した清浄な面とする。また、下塗り塗膜の仕上がり具合によっては、塗装前処理としてサンディングにて平滑に仕上げる。
- 希釈にはパイン#4000溶剤を使用し、規定した希釈率の範囲内で希釈する。なお、希釈した塗料は、ろ紙でろ過すると仕上がりが良くなります。
- 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。
- 高湿度環境下での塗装は白化現象(ブラッシング)を起こす場合がありますので十分ご注意ください。
- 取扱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		「施工上の注意」(2)参照。			
調 合 法		-			
塗 装 方 法		エアスプレー			
使用シンナー		パイン#4000溶剤			
塗 装 法	塗 装 方 法	エアスプレー			
	希 釈 率	60~100wt%			
	標 準 使 用 量	0.10kg/m <sup>2</sup>			
	標 準 膜 厚	15μm			
ウェット管理膜厚		-			
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	4時間	2時間	40分	30分
	最 大	-			

## 7. 適合する塗料

下塗：パイン#4310、パイン#4010

## 8. 関連法則

危険物表示	第4類第1石油類
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物
有害物質表示	メチルイソブチレート、酢酸ブチル、酢酸エチル、イソプロピルアルコール、ニトロセルロース
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。