

パイン#7010

- 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
- 2. 特徴**
- 1) 耐薬品性・耐油性に優れる。
 - 2) 素地及び上塗りとの付着性に優れる。
 - 3) 塗装塗作業性に優れる。
- 3. 用途**
- 1) 耐薬品性が要求される屋内外鋼構造物の防錆塗装用下塗。
 - 2) 海岸付近の腐食環境に設置される鋼構造物の防錆塗装用下塗。
 - 3) 高湿度環境に設置される鋼構造物の防錆塗装用下塗。

4. 塗料性状

項目	内 容				
容 姿	2 液性				
荷 姿	16kg セット、4kg セット				
色 相	赤錆色				
光 沢	つや消し				
密度 (23℃)	塗 料	1.35 (主剤・硬化剤混合物の標準)			
	揮発分	0.85			
加 熱 残 分	67wt%				
乾燥時間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	3 時間	2 時間	1 時間	30 分
	半硬化	24 時間	14 時間	8 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。

5. 塗装基準

項目	内 容				
下 地 処 理	ISO-Sa2.5(SSPC-SP10)				
調 合 法	主剤：80 部、硬化剤：20 部 (重量比)				
熟 成 時 間	約 30 分 (20℃)				
可 使 時 間	5℃	10℃	20℃	30℃	
	48 時間	36 時間	24 時間	12 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	0~10wt%			0~5wt%
	標 準 使 用 量	0.13kg/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 0.4MPa(4kg/cm ²)以上				
	2 次圧 12MPa(120kg/cm ²)以上				
チップ No.163-517~721					
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	24 時間	20 時間	12 時間	8 時間
	最 大	14 日	7 日		

6. 施工上の注意

- (1) 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、可使時間以内に使いきる。
- (2) 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。
- (3) 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。
- (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) 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。
- (6) 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。
- (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。

7. 適合する塗料

下塗：パイン#6010、パイン#6010T 他
上塗：パイン#7020H、パイン#7130 他

8. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危 険 物 表 示	第 4 類第 2 石油類	第 4 類第 2 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、イソブチルアルコール、1-ブタノール、
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]

- (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