

# パイン#8017S

- 1. 系統** 二液性湿気硬化型ポリウレタン樹脂系アルミニウムペイント（送電鉄塔防錆塗装短工程帯電防止用下塗塗料）
- 2. 特徴**
- 1) 塗膜の絶縁破壊電圧が低く、帯電防止効果に優れる。
  - 2) 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。
  - 3) 防食性、付着性に優れ、亜鉛メッキ面への塗装も可能。
  - 4) 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。
  - 5) 促進剤の添加により、低温硬化性、乾燥性を調整することができるため、1day-2coat 対応が可能。
- 3. 用途**
- 1) 超高压送電鉄塔の帯電防止塗装用下塗。

## 4. 塗料性状

| 項目          |     | 内容                          |             |             |             |               |
|-------------|-----|-----------------------------|-------------|-------------|-------------|---------------|
| 容 姿         |     | 1液性                         |             |             |             |               |
| 荷 姿         |     | 10kg セット、5kg セット（促進剤：0.4kg） |             |             |             |               |
| 色 相         |     | シルバー                        |             |             |             |               |
| 光 沢         |     | -                           |             |             |             |               |
| 密度<br>(23℃) | 塗料  | 1.42                        |             |             |             |               |
|             | 揮発分 | 0.88                        |             |             |             |               |
| 加熱          | 残分  | 74                          |             |             |             |               |
| 乾燥<br>時間    | 温度  | 1℃                          | 5℃          | 10℃         | 20℃         | 30℃           |
|             | 指 触 | 10h<br>(1h)                 | 6h<br>(45m) | 4h<br>(30m) | 2h<br>(30m) | 1.5h<br>(20m) |
|             | 半硬化 | 18h<br>(3h)                 | 12h<br>(3h) | 8h<br>(3h)  | 4h<br>(3h)  | 3h<br>(2h)    |
| 標準膜厚        |     | 35μm                        |             |             |             |               |
| 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

- (1) 使用時には溶解塗料とアルミペーストを規定割合に混合し、十分に攪拌し均一な塗料状態にする。
- (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#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する。
- (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りますので、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るので、添加量は規定の範囲内にとどめる。
- (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            |          | 溶解塗料：85部、アルミニウムペースト：15部   |             |                       |            |            |
| 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<br>装<br>法      | 塗 装 方 法  | エアレス塗装  |             | 刷毛・ローラー塗り             |            |            |
|                  | 希 積 率    | 5~15wt%   |             | 5~15wt%               |            |            |
|                  | 標準使用量    | 0.14kg/m <sup>2</sup>   |             | 0.11kg/m <sup>2</sup> |            |            |
|                  | 標準膜厚     | 35μm  |             | 35μm                  |            |            |
|                  | ウレタン管理膜厚 | 75μm  |             | 75μm                  |            |            |
| エアレス塗装条件         |          | 1次圧 0.4MPa(4kg/cm <sup>2</sup> )以上<br>2次圧 10~15MPa(100~150kg/cm <sup>2</sup> )<br>チップ№163-517~621 |             |                       |            |            |
| 塗<br>装<br>間<br>隔 | 温 度      | 1℃  | 5℃          | 10℃                   | 20℃        | 30℃        |
|                  | 最 小      | 18h<br>(3h)   | 12h<br>(3h) | 8h<br>(3h)            | 4h<br>(3h) | 3h<br>(2h) |
|                  | 最 大      | 1ヶ月   |             |                       |            |            |

( ) 内は促進剤添加時の数値を示す。h：時間 m：分

## 促進剤添加量

| 温 度   | 1~5℃     | 5~15℃    | 15~25℃   | 25℃以上 |
|-------|----------|----------|----------|-------|
| 添 加 量 | 150      | 100g     | 50g      | 添加不要  |
| 比 率   | 1.5(wt%) | 1.0(wt%) | 0.5(wt%) |       |

\*1) 添加量は1缶(10Kg)当たりの添加量。添加量の上限は、2.0(wt%)。

\*2) 送電鉄塔防錆塗装においては、上表の添加量を標準とする。

ただし、塗装間隔が十分に取れる場合は、促進剤の添加は不要。

## 7. 適合する塗料

上塗：パイン#8047 パイン#8047S 他

## 8. 関連法規

|        | 溶解塗料        | アルミニウムペースト  |
|--------|-------------|-------------|
| 危険物表示  | 第4類第2石油類    | 指定可燃物       |
| 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 | キシレン、イソペンゼン | キシレン、イソペンゼン |
| 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