

# パイネ#8800PR

1. 系統 特殊エポキシ樹脂系プライマー（超厚膜型ウレタンエラストマー用プライマー）
2. 特徴 1) 素地及びウレタンエラストマーとの付着性に優れる。  
2) 速乾性で塗装作業性に優れる。
3. 用途 1) パイネ#8800の下塗用塗料。

## 4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		2液性			
荷 姿		15kg セット			
色 相		グリーン			
光 沢		つや有			
密 度 (23℃)	塗 料	0.95 (主剤・硬化剤混合物の標準)			
	揮発分	0.85			
加 熱	残 分	44wt%			
乾 燥 時 間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	3時間	1時間	30分	20分
	半硬化	24時間	8時間	6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：50部、硬化剤：50部（重量比）			
熟 成 時 間		約30分（20℃）			
可 使 時 間	5℃	10℃	20℃	30℃	
	16時間	12時間	8時間	5時間	
塗 装 方 法		エアレス塗装、刷毛・ローラー塗り			
使用シンナー		パイネ#7000溶剤			
塗 装 方 法	塗 装 方 法	エアレス塗装	刷毛・ローラー塗り		
	希 釈 率	0~5wt%	0~5wt%		
	標 準 使 用 量	0.13kg/m <sup>2</sup>	0.10kg/m <sup>2</sup>		
	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 <sup>2</sup> )以上			
		2次圧 12MPa(120kg/cm <sup>2</sup> )以上			
		チップ No.163-515~715			
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	24時間	20時間	16時間	12時間
	最 大	14日	7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、可使時間以内に使いきる。
- 素地調整はブラスト処理にて行い、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。
- 希釈にはパイネ#7000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。
- 塗装間隔が規定時間より長くなると、付着不良を生じることがあるので、必ず規定範囲内で塗り重ねを終了する。
- 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

上塗：パイネ#8800

## 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1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	キシリ、イソペンゼン	キシリ、イソペンゼン トルエン
劇 物 表 示	—	—
エポキシ樹脂表示 硬化剤表示	エポキシ樹脂	変性脂環式 ポリアミン

## 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