

パイン#1005

1. 系統 ビニルエステル樹脂系下塗塗料（吹き付けフレークシステム下塗：普通型）
2. 特徴 1) 密着性に優れ、熱ショック、クラックや剥離を生じない。
2) 乾燥性に優れ、塗作業性に優れる。
3. 用途 1) 石油精製品タンク内面防食、各種廃水貯槽内面防食、海洋構造物等。

4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		2液性			
荷 姿		16.16kg セット (標準) 16.32kg セット (冬季)			
色 相		錆色			
光 沢		つや消し			
密度 (23℃)	塗 料	1.30 (主剤・硬化剤混合物の標準)			
	揮発分	-			
加 熱 残 分		100wt% (理論値)			
乾 燥 時 間	温 度	5℃ [*]	10℃ [*]	20℃	30℃
	硬化剤量	2	2	1	1
	半硬化	18時間	12時間	8時間	4時間
標準膜厚		80μm			
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℃)		4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。

- * 印の温度の場合の混合比率は、主剤：硬化剤=100：2
硬化剤量は主剤 100 部に対する量

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。
- 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。
- 希釈には反応性希釈剤を使用し、規定した希釈率の範囲内で希釈する。機器等の洗浄はパイン#1000溶剤を使用。洗浄溶剤は微量でも塗料中に混入すると、硬化不良を起こすので注意する。
- 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。
- 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：パイン#1025

5. 塗装基準

項目		内容			
下 地 処 理		ISO-Sa2.5(SSPC-SP10)以上			
調 合 法		主剤：100部、硬化剤：1、2部 (重量比)			
熟 成 時 間		-			
可 使 時 間	温 度	5℃ [*]	10℃ [*]	20℃	30℃
	硬化剤量	2	2	1	1
	時 間	8時間	5時間	2時間	1時間
塗 装 方 法		エアレス塗装、ローラー塗装			
使用希釈剤		反応性希釈剤			
洗 浄 用 溶 剤		パイン#1000溶剤			
塗 装 法	塗 装 方 法	エアレス塗装		ローラー塗装	
	希 釈 率	0~2wt%		0~2wt%	
	標準使用量	0.23kg/m ²		0.23kg/m ²	
	標準膜厚	80μm		80μm	
	ワット管理膜厚	125μm		125μm	
エアレス塗装条件		1次圧 0.5MPa(5kg/cm ²)以上 2次圧 20MPa(200kg/cm ²)以上 ポンプ比 45:1 以上、塗料ホース:3/8インチ(3") チップ No.163-515~623			
塗 装 間 隔	温 度	5℃ [*]	10℃ [*]	20℃	30℃
	最 小	24時間	18時間	12時間	6時間
	最 大	35日			30日

- * 印の温度の場合の混合比率は、主剤：硬化剤=100：2
硬化剤量は主剤 100 部に対する量

8. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	第4類第2石油類	第5類第2種自己反応物質、有機過酸化物質
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有	-
有害物質表示	スチレン	-
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。

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