

パイン#1015W

1. 系統 ビニルエステル樹脂系ガラスフレーク塗料中塗（吹き付けフレークシステム中塗）
2. 特徴 1) 耐水性・耐海水性・耐薬品性に優れる。
2) 耐摩耗性に優れる。
3) 厚塗り性に優れる。
3. 用途 1) 水圧鉄管、循環水管内面防食コーティング。

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		ダークグレー			
光 沢		つや消し			
密度 (23℃)	塗 料	1.21 (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	6 時間	3 時間
標準膜厚		450μm			
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℃)		3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

下塗：パイン#1005W 上塗：パイン#1025W

5. 塗装基準

項目		内容			
下 地 処 理		-			
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 時 間	2 7 時間	2 4 時間	1 2 時間	1 1 時間
塗 装 方 法		エアレス塗装			
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			
	希 釈 率	0~5wt%			
	標準使用量	0.96kg/m ²			
	標準膜厚	450μm			
エアレス塗装条件		1 次圧 0.5MPa(5kg/cm ²)以上 2 次圧 25MPa(250kg/cm ²)以上 ポンプ比 50:1 以上 チップ No.163-429~633			
塗 装 間 隔	温 度	5℃ [*]	10℃ [*]	20℃	30℃
	最 小	24 時間	18 時間	10 時間	5 時間
	最 大	7 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