

パイン#1025W

1. 系統 ビニルエステル樹脂系ガラスフレーク塗料上塗（吹き付けフレークシステム上塗）
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		150μm			
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=10：1/2。

硬化剤量は主剤 100 部に対する量

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	0.48kg/m ²			
	標準膜厚	150μm			
ウェット管理膜厚		250μm			
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			

*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

- (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。
- (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)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#1015W

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
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】

- (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