

パイン#2610

1. 系統 シリコン樹脂系耐熱下塗塗料
2. 特徴
- 1) 耐熱性に優れる。
 - 2) 素地及び上塗塗料との付着性に優れる。
 - 3) 耐食性に優れる。
3. 用途
- 1) 機器、鋼構造物の耐熱塗装用下塗 (600℃)。

4. 塗料性状

| 項目 | | 内容 | | | |
|--------------|-----|------------------------|------|------|------|
| 容 姿 | | 1 液性 | | | |
| 荷 姿 | | 20kg、4kg | | | |
| 色 相 | | グレー | | | |
| 光 沢 | | つや消し | | | |
| 密 度 (23℃) | 塗 料 | 1.58 | | | |
| | 揮発分 | 0.87 | | | |
| 加 熱 残 分 | | 65wt% | | | |
| 乾 燥 時 間 | 温 度 | 5℃ | 10℃ | 20℃ | 30℃ |
| | 指 触 | 6 時間 | 3 時間 | 1 時間 | 45 分 |
| | 硬 化 | 常温乾燥(半硬化)or180℃ x 20 分 | | | |
| 標 準 膜 厚 | | 25µm | | | |
| 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℃) | | 6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) 使用時には十分に攪拌し、均一な塗料状態にする。
- (2) 被塗面のさび、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#2000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) 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) 常温乾燥では半硬化乾燥はするが、加熱乾燥することによって塗膜性能を最大に発揮する。
- (7) 本塗料を塗装した後の、長期間の暴露放置は避ける。
- (8) 本塗料はシリコン樹脂を使用しているため、他の塗料に混入すると、ハジキ・剥離等の欠陥を生じることがあるので、機器の洗浄、塗装場所等には十分注意する。
- (9) 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-Sta2.5(SSPC-SP10)相当 | | | |
| 調 合 法 | | — | | | |
| 塗 装 方 法 | | エアレス塗装、刷毛塗り | | | |
| 使用シンナー | | パイン#2000溶剤 | | | |
| 塗 装 法 | 塗 装 方 法 | エアレス塗装 | 刷毛塗り | | |
| | 希 釈 率 | 3~7wt% | 0~5wt% | | |
| | 標 準 使 用 量 | 0.15kg/m ² | 0.11kg/m ² | | |
| | 標 準 膜 厚 | 25µm | 25µm | | |
| | ウエット管理膜厚 | 75µm | 75µm | | |
| エアレス塗装条件 | | 1 次 圧 0.4~0.5MPa(5kg/cm ²) 2 次 圧 14~15MPa(140~150kg/cm ²) チップ No.163-419 | | | |
| 塗 装 間 隔 | 温 度 | 5℃ | 10℃ | 20℃ | 30℃ |
| | 最 小 | 8 時間 | 6 時間 | 3 時間 | 2 時間 |
| | 最 大 | 5 日 | | | |

7. 適合する塗料

上塗：パイン#2631、パイン#2632

8. 関連法則

| | |
|--------|--------------|
| 危険物表示 | 第4類第2石油類 |
| 有機溶剤区分 | 第2種有機溶剤含有物 |
| 有害物質表示 | キシレン、エチルベンゼン |
| 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。