

パイン#110UE

- 1. 系統** 一液弱溶剤型変性エポキシ樹脂系下塗塗料
- 2. 特徴**
- 鉛、クロム等の有害な金属を含有せず、安全性に優れる。
 - 無公害防錆顔料の働きにより、優れた防食性を発揮する。
 - 弱溶剤型塗料であるため、既存塗膜への影響が少なく、様々な塗料への塗り重ねが可能。
 - 乾燥性が速く、塗装作業性に優れる。
- 3. 用途**
- 一般鋼構造物の防錆塗装用下塗。
 - 一次プライマーにパイン#6005（ジンクダストプライマー）を使用している場合の防錆塗装用下塗。

4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		1液性			
荷 姿		16kg、4kg			
色 相		赤錆色（標準色）、グレー			
光 沢		つや消し			
密 度 (23℃)	塗 料	1.15			
	揮 発 分	0.86			
加 熱 残 分		63wt%			
乾 燥 時 間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	4時間	2時間	30分	20分
	半硬化	8時間	4時間	1時間	45分
標 準 膜 厚		50μm			
引 火 点		SDS参照			
発 火 点		SDS参照			
爆発限界(下限~上限)		SDS参照			
貯蔵安定性(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-St2(SSPC-SP2)以上			
調 合 法		-			
塗 装 方 法		エアレス塗装、刷毛・ローラー塗り			
使用シンナー		パイン#110UE溶剤			
塗 装 法	塗 装 方 法	エアレス塗装	刷毛・ローラー塗り		
	希 釈 率	5~10wt%	0~5wt%		
	標 準 使 用 量	0.19kg/m ²	0.15kg/m ²		
	標 準 膜 厚	50μm	50μm		
	ウエット管理膜厚	125μm	125μm		
エアレス塗装条件		1次圧 0.4~0.5MPa(4~5kg/cm ²) 2次圧 12~15MPa(120~150kg/cm ²) チップ No.163-515~521			
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	12時間	6時間	4時間	3時間
	最 大	1ヶ月			

6. 施工上の注意

- 使用時には十分に攪拌し、均一な塗料状態にする。
- 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。パイン#6005（ジンクダストプライマー）の上に塗装する場合は、亜鉛の白錆を除去する。
- 希釈にはパイン#110UE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。
- 強溶剤を含有する塗料を塗り重ねる場合の最少塗装間隔は、5℃：48時間~20℃：16時間です。また、強溶剤型エポキシ樹脂系塗料の塗り重ねは出来ません。
- 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#6003CF、パイン#6005他
上塗：パイン#720、パイン#120、
パイン#120T他

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3種有機溶剤含有物
有害物質表示	メタノール
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