

# パイン#215

1. 系統 変性ビニル樹脂系下塗塗料（飛散防止型ビニル樹脂系下塗塗料）
2. 特徴
- 1) 塗装作業中の塗料飛散及び落下を非常に少なくするように設計した塗料。
  - 2) 溶融亜鉛メッキ面、旧塗膜との付着性に優れる。
  - 3) 刷毛塗り作業性に優れる。
3. 用途
- 1) 送電鉄塔防錆塗装用下塗（飛散防止対策が必要な鉄塔）。

## 4. 塗料性状

項目	内容				
容 姿	1 液性				
荷 姿	15kg				
色 相	ライトグレー				
光 沢	つや消し				
密 度 (23℃)	塗 料	1.12			
	揮 発 分	0.86			
加 熱 残 分	47wt% (標準)				
乾 燥 時 間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	2 時間	1.5 時間	1 時間	40 分
	半硬化	5 時間	4 時間	3 時間	2 時間
標 準 膜 厚	30μm				
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) 飛散防止機能を有する塗料のため、高粘度設計となっています。使用時には塗料は希釈しないで、十分に攪拌し、均一な塗料状態にして塗装する。
- (2) 被塗面の白錆、油脂、湿気、じんあいなどの有害な付着物は完全に除去し、乾燥した清浄な面とする。
- (3) 原則として無希釈。洗浄にはパイン#212溶剤を使用する。
- (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) 飛散防止機能を有していますが、「無飛散型」ではないので、塗装は刷毛返し等を静かに行う。
- (6) 鉄塔の一般分とボルト接合部では刷毛の使い分けを行う。特にボルト接合部では小型の刷毛を用い、丁寧に塗装する。
- (7) 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	3種ケレン以上				
調 合 法	—				
塗 装 方 法	刷毛塗り				
使用シンナー	パイン#212溶剤（洗浄用）				
塗 装 法	塗 装 方 法	刷毛塗り			
	希 釈 率	0wt% (無希釈)			
	標 準 使 用 量	0.14kg/m <sup>2</sup>			
	標 準 膜 厚	30μm			
	ワット管理膜厚	75~100μm			
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	7 時間	6 時間	5 時間	4 時間
	最 大	1ヶ月			

## 7. 適合する塗料

上塗：パイン#235

## 8. 関連法則

危険物表示	第4類第1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	トルエン、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。