

# パイン#220

1. 系統 特殊合成樹脂系既調合アルミニウムペイント
2. 特徴 1) 耐候性に優れる。  
2) 美観性に優れる。  
3) エアレススプレー性、刷毛塗り作業性に優れる。
3. 用途 1) 各種プラント、送・変電設備のシルバー仕上げ。

## 4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		1 液性			
荷 姿		16kg、4kg			
色 相		シルバー			
光 沢		金属光沢			
密 度 (23℃)	塗 料	0.98			
	揮 発 分	0.80			
加 熱 残 分		51wt%			
乾 燥 時 間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	8 時間	5 時間	2 時間	1.5 時間
	半硬化	24 時間	16 時間	8 時間	6 時間
標 準 膜 厚		15μm			
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。

## 5. 塗装基準

項目		内容			
下 地 処 理		-			
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#100溶剤			
塗 装 法	塗 装 方 法	エアレス塗装	刷毛塗り		
	希 釈 率	0~3wt%	0~3wt%		
	標 準 使 用 量	0.10kg/m <sup>2</sup>	0.08kg/m <sup>2</sup>		
	標 準 膜 厚	15μm	15μm		
	ワット管理膜厚	50μm	50μm		
エアレス塗装条件		1 次 圧 0.4~0.6MPa(4~6kg/cm <sup>2</sup> ) 2 次 圧 10~14MPa(100~140kg/cm <sup>2</sup> ) チップ No.163-413~515			
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	30 時間	24 時間	16 時間	12 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。
- 希釈にはパイン#100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。
- 塗装に使用した器具類は、アルミニウム粉末が残らないように十分洗浄する。
- 長期間貯蔵した塗料を使用すると、仕上がり外観がやや黒っぽくなる場合があるので注意する。
- 取扱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#120、パイン#120T  
フタル酸系各種錆止め塗料 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	キシリ、イソペンゼン
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。