

パイン#4310

1. 系統 特殊合成樹脂系プライマー（アクリルラッカープライマーサーフェーサー）
2. 特徴
- 1) ノンサンディング型プライマーサーフェーサー。
 - 2) 上塗りの吸い込みがなく、付着性に優れる。
 - 3) 上塗り鮮明性に優れる。
 - 4) メラミン系、ポリウレタン系の上塗りが可能。
3. 用途
- 1) 屋内設置の機器、計器盤等の表面美装塗装用下塗。

4. 塗料性状

項目	内容				
容 姿	1 液性				
荷 姿	20kg				
色 相	ライトグレー				
光 沢	つや消し				
密 度 (23℃)	塗 料	1.27			
	揮 発 分	0.87			
加 熱 残 分	60wt% (標準)				
乾 燥 時 間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	30分	25分	15分	10分
	半硬化	3時間	2時間	1時間	30分
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) 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。その場合の下地処理程度は ISO Sa2.0 以上とする。下塗り塗膜の仕上がり具合によっては、塗装前処理としてサンディングを行う。
- (3) 希釈にはパイン#4000溶剤を使用し、規定した希釈率の範囲内で希釈する。なお、希釈した塗料は、ろ紙でろ過すると仕上がりが良くなります。
- (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) 高湿度環境での塗装は、白化現象（ブラッシング）を起こす場合がありますので十分注意してください。
- (6) 取扱い上の注意事項などの詳細説明は、別途「SDS」に記載

5. 塗装基準

項目	内容				
下 地 処 理	プラスト処理 (ISO Sa2.0 以上) 又は脱脂・脱錆後リン酸塩皮膜化成処理。				
調 合 法	-				
塗 装 方 法	エアスプレー				
使用シンナー	パイン#4000溶剤				
塗 装 法	塗 装 方 法	エアスプレー			
	希 釈 率	15~30wt%			
	標 準 使 用 量	0.14kg/m ²			
	標 準 膜 厚	30μm			
	ウエット管理膜厚	-			
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	14時間	10時間	8時間	6時間
	最 大	-			

7. 適合する塗料

上塗：パイン#4330、パイン#4030
パイン#8040 他

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	キシレン、トルエン、メタノール、エタノール、イソブタノール、
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。