

パイン#6003CF

1. 系統 ビニルブチラール樹脂系長曝型エッチングプライマー（クロムフリー）
2. 特徴 1) 鋼板面に強固に付着し、上塗り塗料との付着にも優れる。
2) 防錆性・耐候性に優れる。
3) 乾燥が速く、塗装作業性に優れる。
4) 有害な重金属（鉛・クロム）を含まず、従来の製品より環境負荷が低減。
3. 用途 1) 鋼材の一次プライマー。

4. 塗料性状

項目	内 容				
容 姿	2 液性				
荷 姿	16kg セット、4kg セット				
色 相	暗緑色				
光 沢	つや消し				
密度 (23℃)	塗 料	0.92 (主剤・添加剤混合物の標準)			
	揮 発 分	0.82			
加 熱 残 分	25wt%				
乾燥時間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	10分	7分	5分	3分
	半硬化	30分	25分	20分	15分
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℃)	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。

6. 施工上の注意

- 使用時には主剤と添加剤を規定の割合で混合し、十分に攪拌し均一な状態で塗装する。
- 素地調整（表面処理）はブラスト処理とし、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する。
- 希釈にはパイン#6003CF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。刷毛塗り塗装も可能ですが、仕上がりが外観、膜厚管理等において不具合を生じる恐れがあるので注意が必要。
- 湿度が高い環境で塗装すると、白化現象（ブラッシング）を生じ、付着性が低下する恐れがあります。湿度が85RH%以上の時は作業を中止する。
- 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-Sa2.5(SSPC-SP10)				
調 合 法	主剤：80部、添加剤：20部（重量比）				
熟 成 時 間	—				
可 使 時 間	5℃	10℃	20℃	30℃	
	10時間	10時間	10時間	8時間	
塗 装 方 法	エアレス塗装、				
使用シンナー	パイン#6003CF溶剤				
塗 装 方 法	塗 装 方 法	エアレス塗装			
	希 釈 率	15~25wt%			
	標 準 使 用 量	0.13kg/m ²			
	標 準 膜 厚	15μm			
	ウエット管理膜厚	—			
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.163-513~615					
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	16時間	8時間	4時間	3時間
	最 大	3ヶ月			

7. 適合する塗料

上塗：パイン#610、パイン#110UE他

8. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危 険 物 表 示	第4類第1石油類	第4類第1石油類 (水溶性)
有 機 溶 剤 区 分	第2種有機溶剤含有	第2種有機溶剤含有
有 害 物 質 表 示	キシレン、イソペンゼン トルエン、アセトン、1-ブタノール イソプロピルアルコール	イソプロピルアルコール
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