

パイン#6005

1. 系統 三液性変性脂肪族ポリアミン硬化型エポキシ樹脂系ジンクダスト塗料（エポキシジンクダストプライマー）
2. 特徴
- 1) 速乾性で塗装作業性に優れる。
 - 2) 付着性・物理特性に優れる。
 - 3) 溶接・溶断時の焼巾・焼け焦げを小さく抑えられる。
3. 用途
- 1) 各種鋼材の一次プライマー。

4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿	3 液性 (2 液、1 粉末)				
荷 姿	20kg セット、10kg セット				
色 相	ウォームグレー				
光 沢	つや消し				
密度 (23℃)	塗 料	2.10(主剤・硬化剤・亜鉛末混合物の標準)			
	揮発分	0.87			
加 熱	残 分	77wt%			
乾燥時間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	15分	10分	5分	3分
	半硬化	50分	40分	30分	10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

- (1) 使用時には主剤・硬化剤・亜鉛末を規定の割合で混合し、十分に攪拌し均一な状態で熟成し、再度攪拌して塗装する。混合後は、可使時間以内に使いきる。
- (2) 素地調整はブラスト処理にて行い、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。
- (3) 希釈にはパイン#6005溶剤を使用し、規定した希釈率の範囲内で希釈する。
- (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) 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、仕上がり外観にバラツキを生じる場合があります。
- (6) 本塗料は密度（比重）の大きな亜鉛末を多量に含有していますので、塗装作中も攪拌を継続してください。
- (7) 亜鉛メッキ面の補修塗装に使用される場合には、メッキ面の白錆などの付着物は丁寧に除去ください。
- (8) 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

上塗：パイン#110UE、パイン#7010R
パイン#212G 他

5. 塗装基準

項目		内容			
下 地 処 理	ISO-Sa2.5(SSPC-SP10)				
調 合 法	主 剤：29部、硬化剤：11部 亜鉛末：60部 (重量比)				
熟 成 時 間	約 30 分 (20℃)				
可 使 時 間	5℃	10℃	20℃	30℃	
	24 時間	20 時間	16 時間	8 時間	
塗 装 方 法	エアレス塗装、(刷毛塗り)				
使用シンナー	パイン#6005溶剤				
塗 装 法	塗 装 方 法	エアレス塗装			
	希 釈 率	5~10wt%			
	標 準 使 用 量	0.20kg/m ²			
	標 準 膜 厚	15μm			
	ウェット管理膜厚	-			
エアレス塗装条件	1 次 圧 0.3~0.4MPa(3~4kg/cm ²)				
	2 次 圧 9~12MPa(90~120kg/cm ²)				
	チップ No.163-517~525				
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	48 時間	36 時間	24 時間	16 時間
	最 大	6 ヶ月			

*1) 液エポキシ系、タールエポキシ系塗料を塗装する場合には最小 48 時間 (20℃)以上とする。

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
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	トルエン、キシレン、 エチルベンゼン、 メチルイソブチルケトン	トルエン、キシレン、 イソブチルアルコール、 n-ブチルアルコール
劇 物 表 示	-	-
エポキシ樹脂表示 硬化剤表示	エポキシ樹脂	変性脂肪族 ポリアミン

*2) 亜鉛末は非危険物（消防法）です。

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。

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