

# パイン#6010

1. 系統 二液性変性ポリアミン硬化型エポキシ樹脂系ジンクリッチ塗料（エポキシジンクリッチプライマー）
2. 特徴
- 1) 防食性・耐水性・耐海水性に優れる。
  - 2) 速乾性で塗装作業性に優れる。
  - 3) 付着性・物理特性に優れる。
  - 4) 耐曝露性に優れ、強靱な皮膜を形成する。
3. 用途
- 1) 屋外設置の各種鋼構造物の防食用一次プライマー。
  - 2) 鋼構造物の防錆用下塗り（亜鉛メッキ相当の単独皮膜）。

## 4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		2液性			
荷 姿		20kg セット、5kg セット			
色 相		グレー			
光 沢		つや消し			
密度 (23℃)	塗料	2.60 (主剤・硬化剤混合物の標準)			
	揮発分	0.86			
加熱残分		84wt%			
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		20μm			
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) 使用時には主剤と硬化剤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) 素地調整はプ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#6010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する。
- (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する。
- (8) 上塗りにエポキシ樹脂系塗料を塗装する場合は、最少塗装間隔は20℃で48時間以上とする。
- (9) 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。

## 5. 塗装基準

項目		内容			
下地処理		ISO-Sa2.5(SSPC-SP10)			
調合法		主剤：95部、硬化剤：5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#6010溶剤			
塗装方法	塗装方法	エアレス塗装		刷毛塗り	
	希釈率	5~15wt%		0~10wt%	
	標準使用量	0.20kg/m <sup>2</sup>		0.15kg/m <sup>2</sup>	
	標準膜厚	20μm		20μm	
	Wt管理膜厚	—		—	
エアレス塗装条件		1次圧 0.3~0.4MPa(3~4kg/cm <sup>2</sup> ) 2次圧 9~12MPa(90~120kg/cm <sup>2</sup> ) チップ No.163-517~525			
塗装間隔	温度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最小	24時間	18時間	12時間	6時間
	最大	6ヶ月			

## 7. 適合する塗料

上塗：パイン#7010、パイン#7010TS  
パイン#51-72T他

## 8. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	第4類第2石油類	第4類第2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	キシリ、イソペンゼン	キシリ、イソペンゼン メチルイソブチルケトン 1-ブタノール
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

## 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