

パイン#6011

1. 系統 二液性アルキルシリケート系無機ジンクリッチ塗料（無機ジンクリッチプライマー）
2. 特徴
- 1) 一次プライマーとして防食性に優れる。
 - 2) 速乾性で塗装作業性に優れる。
 - 3) 耐熱性・耐油性・耐溶剤性に優れる。
3. 用途
- 1) 各種鋼構造物の防食用一次プライマー。
 - 2) 軽油タンク内面防食塗装用。

4. 塗料性状

項目	内 容				
容 姿	2液性（一液、一粉末）				
荷 姿	25kg セット				
色 相	グレー				
光 沢	つや消し				
密度 (23℃)	塗 料	2.30（展着剤・亜鉛末混合物の標準）			
	揮発分	0.83			
加 熱	残 分	76wt%			
乾燥時間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	10分	7分	5分	2分
	半硬化	45分	30分	20分	5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) 使用時には展着剤と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、程度はISO Sa2.5以上とする。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#6011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。エアレス塗装には、ジンクリッチ専用機を使用する。
- (6) 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る。
- (7) 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。
- (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。

5. 塗装基準

項目	内 容				
下 地 処 理	ISO-Sa2.5(SSPC-SP10)				
調 合 法	展着剤：30部、亜鉛末：70部（重量比）				
熟 成 時 間	-				
可 使 時 間	5℃	10℃	20℃	30℃	
	8時間	7時間	6時間	4時間	
塗 装 方 法	エアレス塗装				
使用シンナー	パイン#6011溶剤				
塗 装 方 法	塗 装 方 法	エアレス塗装			
	希 釈 率	5~15wt%			
	標 準 使 用 量	0.20kg/m ²			
	標 準 膜 厚	20μm			
	ワット管理膜厚	-			
エアレス塗装条件	1次圧 0.3~0.4MPa(3~4kg/cm ²)				
	2次圧 6~12MPa(60~120kg/cm ²)				
チップ No.163-517~525					
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	96時間	72時間	48時間	24時間
	最 大	6ヶ月			

*) 最小間隔は、エポキシ系・タールエポキシ系の場合を示す。
同品種塗料の塗り重ねの場合は、8時間（20℃）とする。

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

	展 着 剤	亜 鉛 末
危 険 物 表 示	第4類第1石油類	適用外
有 機 溶 剤 区 分	第2種有機溶剤含有	-
有 害 物 質 表 示	イソピルアルコール	-
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。
- (4) 燃えやすい粉末である。
- (5) 水と接触すると発火又は可燃性ガスの発生する恐れがある。

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