

パイン#6011T

1. 系統 二液性アルキルシリケート系厚膜型無機ジンクリッチ塗料（無機ジンクリッチペイント）
2. 特徴 1) 厚膜を形成して、長期防食性に優れる。
2) 耐曝露性に優れ、強靱な皮膜を形成する。
3) 耐熱性・付着性に優れる。
3. 用途 1) 各種大型鋼構造物の長期防食用下塗塗料。
2) 耐熱性が要求される防食塗装用下塗塗料。

4. 塗料性状

項目	内 容				
容 姿	2液性（1液、1粉末）				
荷 姿	25kg セット				
色 相	グレー				
光 沢	つや消し				
密度 (23℃)	塗料	2.60（展着剤・亜鉛末混合物の標準）			
	揮発分	0.93			
加熱残分	80wt%				
乾燥時間	温度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	60分	40分	30分	10分
	半硬化	4時間	3時間	2時間	1時間
標準膜厚	75μm				
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

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。エアレス塗装には、ジンクリッチ専用機を使用する。
- 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る。
- 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。
- 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：25部、亜鉛末：75部（重量比）				
熟成時間	-				
可使時間	5℃	10℃	20℃	30℃	
	12時間	11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#6011溶剤				
塗 装 方 法	塗装方法	エアレス塗装			
	希 釈 率	0~3wt%			
	標準使用量	0.75kg/m ²			
	標準膜厚	75μm			
	ワット管理膜厚	125μm			
エアレス塗装条件	1次圧 0.4~0.5MPa(4~5kg/cm ²)				
	2次圧 6~15MPa(60~150kg/cm ²) チップ No.163-519~525				
塗装間隔	温度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	120時間	96時間	72時間	48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、24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. 関連法規

	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	トルエン、イソブチルアルコール	-
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。
- 燃えやすい粉末である。
- 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