

パイン#7010AL-W

- 1. 系統** イソシアネート硬化型特殊エポキシ樹脂系アルミニウム塗料（低温施工用）
- 2. 特徴**
- 1) 特殊エポキシ樹脂とアルミ顔料の併用により、防食性に優れる。
 - 2) 比較的軽度の素地調整（2～3種ケレン程度）においても、防食性と付着性に優れる。
 - 3) エアレススプレー性、刷毛塗作業性に優れる。
 - 4) 低温硬化性に優れる。
- 3. 用途**
- 1) 腐食環境下の鋼構造物の新設及び塗替え防錆塗装用下塗。

4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		2 液性			
荷 姿		20kg セット			
色 相		シルバー			
光 沢		—			
密度 (23℃)	塗 料	1.12 (主剤・硬化剤混合物の標準)			
	揮発分	0.87			
加 熱 残 分		78wt%			
乾燥時間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	2 時間	1.7 時間	1.5 時間	1 時間
	半硬化	10 時間	9 時間	8 時間	6 時間
標準膜厚		50μm			
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塗装する。混合後は硬化反応が進行するので、可使時間内に使いきる。
- (2) 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#7010R-W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。エアレス塗装では厚膜塗装(70μ)も可能。
- (6) 上塗り塗り重ねまでの塗装間隔が規定より長くなると、密着不良を起こすことがあるので、規定以上を経過した場合は、表面目荒し処理が必要。
- (7) 塗替え塗装で、旧塗膜の塗料系によってはリフティングを生じる場合があるので、確認の試し塗りを行う。
- (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-St2(SSPC-SP2)以上			
調 合 法		主剤：80部、硬化剤：20部（重量比）			
熟 成 時 間		—			
可 使 時 間	5℃	10℃	20℃	30℃	
	4 時間	3 時間	2 時間	1 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#7010R-W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	0.13kg/m ²		0.10kg/m ²	
	標準膜厚	50μm		50μm	
ウエット管理膜厚		75μm		75μm	
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.163-619~621			
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	16 時間	12 時間	8 時間	6 時間
	最 大	30 日	20 日	14 日	10 日

7. 適合する塗料

下塗：パイン#6500 他

上塗：各種エポキシ樹脂塗料、ポリウレタン樹脂塗料 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	トルエン、キシレン、イソペンゼン	—
劇物表示	—	—
エポキシ樹脂表示 硬化剤表示	エポキシ樹脂	イソシアネート化合物

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 工務部（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