

パイン#7010R

1. 系統 二液性ポリアミドアミン硬化型変性エポキシ樹脂系下塗塗料
2. 特徴
- 1) 耐薬品性に優れる。
 - 2) 素地及び上塗りとの付着性に優れる。
 - 3) エアレススプレー性、刷毛塗作業性に優れる。
3. 用途
- 1) 耐薬品性が要求される鋼構造物の防錆塗装用下塗。
 - 2) 海上ならびに海岸付近に設置される鋼構造物の防錆塗装用下塗。
 - 3) 高湿度環境に設置される鋼構造物の防錆塗装用下塗。

4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		2液性			
荷 姿		20kg セット、4kg セット			
色 相		赤錆色			
光 沢		つや消し			
密 度 (23℃)	塗 料	1.34 (主剤・硬化剤混合物の標準)			
	揮発分	0.87			
加 熱 残 分		72wt%			
乾 燥 時 間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	3時間	2時間	1時間	30分
	半硬化	16時間	12時間	6時間	4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。

5. 塗装基準

項目		内容			
下 地 処 理		ISO-St3(SSPC-SP3)以上			
調 合 法		主剤：85部、硬化剤：15部 (重量比)			
熟 成 時 間		約30分 (20℃)			
可 使 時 間	5℃	10℃	20℃	30℃	
	16時間	12時間	8時間	6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溶剤			
塗 装 方 法	塗 装 方 法	エアレス塗装		刷毛塗り	
	希 釈 率	5~10wt%		0~5wt%	
	標 準 使 用 量	0.20kg/m ²		0.16kg/m ²	
	標 準 膜 厚	50μm		50μm	
	ウエット管理膜厚	100μm		100μm	
エアレス塗装条件		1次圧 0.4MPa(4kg/cm ²)以上 2次圧 12MPa(120kg/cm ²)以上 チップ No.163-517~721			
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	48時間	36時間	16時間	12時間
	最 大	14日		7日	

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(100μ)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です。
- 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。

7. 適合する塗料

- 下塗：パイン#6010、パイン#6010T他
上塗：パイン#7020H、パイン#7130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、エチルベンゼン	キシリ、エチルベンゼン イソブチルアルコール
劇 物 表 示	—	—
エポキシ樹脂表示 硬化剤表示	エポキシ樹脂	変性ポリアミドアミン

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