

パイネ#7030

- 1. 系統** 二液性ポリアミドアミン硬化型エポキシ樹脂系エナメル
2. 特徴
- 1) 耐薬品性・耐油性に優れる。
 - 2) 下塗との付着性に優れる。
 - 3) 塗装塗作業性に優れる。
- 3. 用途**
- 1) 耐薬品性などが要求される屋内外の鉄鋼構造物塗装用上塗。
 - 2) 高湿度環境に設置される鉄鋼構造物塗装用上塗。
 - 3) 海岸等の腐食環境にある鉄鋼構造物塗装用上塗。

4. 塗料性状

項目		内容			
容姿		2液性			
荷姿		16kg セット、4kg セット			
色相		各色			
光沢		つや有			
密度 (23°C)	塗料 揮発分	1.27 (主剤・硬化剤混合物の標準) 0.85			
加熱残分		61wt%			
乾燥時間	温度	5°C	10°C	20°C	30°C
	指触	3 時間	2 時間	1 時間	30 分
	半硬化	24 時間	16 時間	8 時間	6 時間
標準膜厚					
引火点					
発火点					
爆発限界(下限~上限)					
貯蔵安定期間(20°C)					

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		—			
調合法		主剤:80部、硬化剤:20部(重量比)			
熟成時間		約30分(20°C)			
可使時間	5°C	10°C	20°C	30°C	
	48時間	36時間	24時間	12時間	
塗装方法		エアレス塗装、刷毛塗り			
使用シンナー		パイネ#7000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	0.16kg/m ²	0.12kg/m ²		
	標準膜厚	30μm	30μm		
	ウェット管理膜厚	75μm	75μm		
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.163-515~715				
塗装間隔	温度	5°C	10°C	20°C	30°C
	最小	24時間	20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) 希釈にはパイネ#7000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。
- (6) 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) 取扱い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:パイネ#7010、パイネ#7020H

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	キシレン、エチルベンゼン メチルイソブチルケトン	キシレン、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	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