

# パイネ#7030L

- 1. 系統** 二液性ポリアミドアミン硬化型エポキシ樹脂系上塗塗料（コーティング用エポキシ樹脂系上塗塗料）
- 2. 特徴**
- 1) 耐薬品性・耐油性に優れる。
  - 2) 純水・工業用水などに対する耐食性に優れる。
  - 3) 下塗との付着性に優れる。
  - 4) 塗装塗作業性に優れる。
- 3. 用途**
- 1) 純水・原水・工業用水等、鋼製タンク内面防食塗装上塗。
  - 2) 薬品タンク（特にアルカリ性物質）、潤滑油等鋼製タンク内面防食塗装上塗。

## 4. 塗料性状

項目	内 容				
容 姿	2液性				
荷 姿	18kg セット、3kg セット				
色 相	白				
光 沢	つや消し				
密 度 (23℃)	塗 料	1.37 (主剤・硬化剤混合物の標準)			
	揮発分	0.83			
加 熱 残 分	67wt%				
乾燥時間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	10時間	5時間	3時間	2時間
	半硬化	28時間	16時間	8時間	6時間
標 準 膜 厚	30μm				
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	-				
調 合 法	主剤：2部、硬化剤：1部（重量比）				
熟 成 時 間	約30分（20℃）				
可 使 時 間	5℃	10℃	20℃	30℃	
	24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	パイネ#7000溶剤				
塗 装 法	塗 装 方 法	エアレス塗装		刷毛塗り	
	希 釈 率	15~25wt%		10~15wt%	
	標 準 使 用 量	0.14kg/m <sup>2</sup>		0.11kg/m <sup>2</sup>	
	標 準 膜 厚	30μm		30μm	
	ワット管理膜厚	75μm		75μm	
エアレス塗装条件	1次圧 0.4MPa(4kg/cm <sup>2</sup> )以上				
	2次圧 12MPa(120kg/cm <sup>2</sup> )以上				
	チップ No.163-515~715				
塗 装 間 隔	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最 小	30時間	18時間	10時間	8時間
	最 大	1ヶ月	14日	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、可使時間以内に使いきる。
- (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。推奨はエアレス塗装です。
- (6) 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) 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#7010L

## 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、イソペンゼン n-ブタンール	キシリ、イソペンゼン 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	ポリアミドアミン	エポキシ樹脂

## 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