

パイン#7035

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（亜鉛メッキ面用エポキシ樹脂系エナメル）
2. 特徴 1) 溶融亜鉛メッキ面に対する付着性に優れる。
2) 塗装塗作業性に優れる。
3. 用途 1) 溶融亜鉛メッキ製の機器・ボックス等の1コート仕上げ用。

4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		2液性			
荷 姿		16kg セット			
色 相		グレー			
光 沢		3分つや			
密度 (23℃)	塗料	1.21 (主剤・硬化剤混合物の標準)			
	揮発分	0.85			
加熱	残分	69wt%			
乾燥時間	温度	10℃	20℃	30℃	40℃
	指触	2時間	30分	20分	15分
	半硬化	18時間	10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。

- *) 強制乾燥 セットアップタイム : 20分 (20℃)
乾燥条件 : 80℃ x 20分
- *) 焼付乾燥 セットアップタイム : 20分 (20℃)
焼付条件 : 120℃ x 20分

6. 施工上の注意

- 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。
- 被塗面の白錆、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#7000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。
- 本塗料は、工場ライン塗装専用の塗料です。塗装ラインの運転条件により、そのラインに適するように調整可能です。
- 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。

5. 塗装基準

項目		内容				
下地	処理	研磨紙等による目荒し				
調合	法	主剤 : 80部、硬化剤 : 20部 (重量比)				
熟成	時間	約30分 (20℃)				
可使	時間	10℃	20℃	30℃	40℃	
		24時間	12時間	8時間	4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#7000溶剤				
塗装	方法	エアレス塗装		刷毛塗り		
	希釈	率		10~15wt%		
	標準	使用量		0.14kg/m ²		
	標準	膜厚		30μm		
	ウレ	管理膜厚		50~75μm		
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.163-515~617				
塗装	間隔	温度	10℃	20℃	30℃	40℃
		最小	24時間	18時間	12時間	8時間
		最大	14日	7日		

7. 適合する塗料

上塗 : パイン#8040、パイン#9030
パイン#7020H 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1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、トルエン、イソブタン、 トルエン、イソブタン、 トルエン、イソブタン、 トルエン、イソブタン	キシレン、エチルベンゼン、 トルエン、n-ブタン、 イソブタン、 トルエン、イソブタン
劇物表示	—	—
エポキシ樹脂表示	エポキシ樹脂	ポリアミドアミン
硬化剤表示	—	—

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。

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