

パイネ#8020M

1. 系統

弱溶剤型二液性エポキシ樹脂系ポリウレタン樹脂塗料用中塗塗料

2. 特徴

- 下塗塗料、上塗塗料との層間付着性に優れる。
- 弱溶剤型塗料のため、既存塗膜への影響が少なく、作業環境の改善に寄与する。

3. 用途

- 各種プラント設備、鋼構造物設備の防錆塗装用中塗。

4. 塗料性状

項目		内容			
容 姿		2液性			
荷 姿		18kg セット、4kg セット			
色 相		各色			
光 沢		3分つや			
密 度 (23°C)	塗 料	1.43 (主剤・硬化剤混合物の標準)			
		揮発分 0.80			
加 熱 残 分		70wt%			
乾燥時間	温 度	5°C	10°C	20°C	30°C
	指 触	2 時間	1.5 時間	1 時間	40 分
	半硬化	18 時間	14 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°C)		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: 90 部、硬化剤: 10 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	
	12 時間	8 時間	6 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		パイネ#8000M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%	5~10wt%		
	標準使用量	0.16kg/m ²	0.12kg/m ²		
	標準膜厚	30μm	30μm		
	カット管理膜厚	75μm	75μm		
エアレス塗装条件		1 次圧 0.4M~0.5Pa(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	5°C	10°C	20°C	30°C
	最 小	48 時間	36 時間	24 時間	16 時間
	最 大	14 日	7 日	5 日	

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。
- 希釈にはパイネ#8000M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。
- 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。
- 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#8010M、パイネ#8010S 他

上塗: パイネ#8040M、パイネ#9030M 他

8. 関連法則

	主 剤	硬 化 剤
危険物表示	指定可燃物	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有	第3種有機溶剤含有
有害物質表示	ギル、エルバソン	—
劇物表示	—	—
珪藻樹脂表示	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 工事本部（塗料担当）

〒734-0001 広島市南区出汐 2 丁目 3 番 24 号 Tel:082-255-2131 Fax:082-255-2251