

# パイン#9030T

1. 系統 弱溶剤厚膜型フッ素樹脂系上塗塗料（送電鉄塔防錆塗装用フッ素樹脂系上塗塗料）
2. 特徴
- 1) 耐候性・光沢保持性・耐汚染性に優れる。
  - 2) 密着性・可とう性・耐化学薬品性に優れる。
  - 3) 厚膜塗装が可能で、乾燥が速く、エアレス塗装・刷毛塗り塗装作業性に優れる。
3. 用途
- 1) 各種プラント設備、屋外鋼構造物の超耐久性塗装上塗。
  - 2) 送電鉄塔の防錆塗装上塗。

## 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℃)	塗料	1.24（主剤・硬化剤混合物の標準）			
	揮発分	0.80			
加熱残分	68wt%（白・淡彩色）				
乾燥時間	温度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指触	2時間	1.5時間	1時間	30分
	半硬化	16時間	12時間	8時間	6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	-				
調合法	主剤：90部、硬化剤：10部（重量比）				
熟成時間	-				
可使時間	5℃	10℃	20℃	30℃	
	8時間	6時間	5時間	3時間	
塗装方法	エアレス塗装、刷毛・ローラー塗り				
使用シンナー	パイン#9000M溶剤				
塗装方法	塗装方法	エアレス塗装		刷毛・ローラー塗り	
	希釈率	10~15wt%		5~10wt%	
	標準使用量	0.21kg/m <sup>2</sup>		0.16kg/m <sup>2</sup>	
	標準膜厚	50μm		50μm	
	ウエット管理膜厚	100~125μm		100~125μm	
エアレス塗装条件	1次圧 0.4~0.5MPa(4~5kg/cm <sup>2</sup> )				
	2次圧 11~15MPa(110~150kg/cm <sup>2</sup> )				
	チップ No.163-515~617				
塗装間隔	温度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最小	24時間	20時間	16時間	12時間
	最大	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塗装する。主剤と硬化剤を混合した後は、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) 希釈にはパイン#9000M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) 硬化剤は大気中の水分を吸収して固化反応を起こすので、主剤・硬化剤ともに、容器は密閉して乾燥した冷暗所に保管する。
- (6) 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#8010T、パイ#801M 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3種有機溶剤含有	第3種有機溶剤含有
有害物質表示	キシレン、エチルベンゼン	イソプロピルアルコール
劇物表示	-	-
硬化剤表示	-	イソシアネート化合物

## 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