

パイン#9050

1. 系統 二液性常温硬化型フッ素樹脂系上塗塗料（低汚染型）
2. 特徴
- 1) 耐候性・光沢保持性・耐汚染性に優れる。
 - 2) 塗膜の光沢度が高く、肉厚感に優れる。
 - 3) 密着性・可とう性・耐化学薬品性に優れる。
 - 4) 肉持ち感があり、エアレス塗装・刷毛塗り塗装作業性に優れる。
3. 用途
- 1) 各種屋外鋼構造物の超耐久性耐汚染塗装用上塗。

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℃)	塗料	1.29 (主剤・硬化剤混合物の標準)			
	揮発分	0.87			
加熱 残 分	66wt% (白・淡彩色)				
乾燥時間	温 度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指 触	30分	20分	15分	10分
	半硬化	16時間	12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。

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#9030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	—				
調 合 法	主剤：80部、硬化剤：20部（重量比）				
熟 成 時 間	—				
可 使 時 間	5℃	10℃	20℃	30℃	
	6時間	5.5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#9030溶剤				
塗 装 法	塗 装 方 法	エアレス塗装		刷毛・ローラー塗り	
	希 釈 率	0~8wt%		0~8wt%	
	標準使用量	0.15kg/m ²		0.12kg/m ²	
	標準膜厚	30μm		30μm	
	ウエット管理膜厚	75μm		75μm	
エアレス塗装条件	1次圧 0.4~0.5MPa(4~5kg/cm ²)				
	2次圧 11~15MPa(110~150kg/cm ²)				
	チップ No.163-515~615				
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			5日

7. 適合する塗料

下塗：パイン#9020

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	メチルイソブチルケトン 酢酸ブチル
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