製品データシート

カタログ No.1218

パイネ#7010TS

1．系統　二液性変性脂環式ポリアミン硬化型厚膜エポキシ樹脂系下塗塗料

2．特徴
1）耐薬品性・耐油性に優れる。
2）耐水性・耐海水性等に対する防食性に優れる。
3）エアレス塗装時の塗作業性に優れ、厚塗りが可能。

3．用途
1）薬品等による腐食環境下における鋼構造物の防錆塗装用下塗。
2）海上及び海岸付近の腐食環境に設置される鋼構造物の防錆塗装用下塗。

4．塗料性状

項目		内容			
容姿		2液性			
荷姿		20kgセット			
色相		錆色、赤錆色　グレー			
光沢		つや消し			
密度(23℃)	塗料	1.33（主剤・硬化剤混合物の標準）			
	揮発分	0.87			
加熱残分		63wt%			
乾燥時間	温度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指触	90分	80分	60分	30分
	半硬化	24時間	18時間	8時間	6時間
標準膜厚		80μm			
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		ISO-Sa2.5(SSPC-SP10)			
調合法		主剤：85部、硬化剤：15部（重量比）			
熟成時間		約30分（20℃）			
可使時間		5℃	10℃	20℃	30℃
		12時間	10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		パイネ#７０００溶剤			
塗装法	塗装方法	エアレス塗装		刷毛塗り	
	希釈率	0～3wt%		0～3wt%	
	標準使用量	0.42kg/㎡		0.20kg/㎡	
	標準膜厚	80μm		50μm	
	ｳｴｯﾄ管理膜厚	200μm		125μm	
エアレス塗装条件		1次圧 0.4MPa(4kg/㎝²)以上 2次圧 12MPa(120kg/㎝²)以上			
		チップ No.163-517～721			
塗装間隔	温度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最小	48時間	36時間	24時間	16時間
	最大	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、再度撹拌して塗装する。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。
(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。エアレス塗装では100μmまで可能。
(6)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。
(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#６０１０、パイネ#６０１０Ｔ　他
上塗：パイネ#７０２０Ｈ、パイネ#７１３０　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、ｴﾁﾙﾍﾞﾝｾﾞﾝ ｲｿﾌﾞﾁﾙｱﾙｺｰﾙ	ﾄﾙｴﾝ、ｷｼﾚﾝ、ｴﾁﾙﾍﾞﾝｾﾞﾝ、ｲｿﾌﾞﾁﾙｱﾙｺｰﾙ、 1-ﾌﾞﾀﾉｰﾙ、
劇物表示	ー	ー
ｴﾎﾟｷｼ樹脂表示 硬化剤表示	エポキシ樹脂	変性脂環式ﾎﾟﾘｱﾐﾝ

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

2014.11