製品データシート

カタログ No.1314

パイネ#8010S

1．系統　湿気硬化型ポリウレタン樹脂系下塗塗料

2．特徴
1）低温、高湿度環境での塗装が可能であり、従来の塗料に比べて幅広い作業環境での施工が可能。
2）防食性、付着性に優れ、亜鉛メッキ面への塗装も可能。
3）弱溶剤型塗料であるため、既存塗膜への影響が少なく、様々な塗料への塗重ねが可能。
4）促進剤の添加により、低温硬化性、乾燥性を調整することができるため、1day-2coat 対応が可能。

3．用途
1）送電鉄塔の防錆塗装用下塗。
2）各種プラント設備、一般鋼構造物の防錆塗装用下塗。

4．塗料性状

項目		内容				
容姿		1液性				
荷姿		18kg、9kg （促進剤：0.4kg）				
色相		白				
光沢		つや消し				
密度(23℃)	塗料	1.41				
	揮発分	0.88				
加熱残分		77%				
乾燥時間	温度	1℃	5℃	10℃	20℃	30℃
	指触	10h (1h)	6h (45m)	4h (30m)	2h (30m)	1.5h (20m)
	半硬化	18h (2h)	12h (1.5h)	8h (1h)	4h (1h)	3h (1h)
標準膜厚		35μm				
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℃)		9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-St2(SSPC-SP2)以上	
調合法		ー	
塗装方法		エアレス塗装、刷毛・ローラー塗り	
使用シンナー		パイネ#8000S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	5～15wt%	5～15wt%
	標準使用量	0.13kg/㎡	0.11kg/㎡
	標準膜厚	35μm	35μm
	ｳｴｯﾄ管理膜厚	75μm	75μm
エアレス塗装条件		1次圧 0.4MPa(4kg/㎝²)以上 2次圧 10～15MPa(100～150kg/㎝²)	
		チップ№163-517～621	

塗装間隔	温度	1℃	5℃	10℃	20℃	30℃
	最小	18h (2h)	12h (1.5h)	8h (1h)	4h (1h)	3h (1h)
	最大	1ヶ月				

（ ）内は促進剤添加時の数値を示す。h：時間　m：分

促進剤添加量

温度	1～15℃	15～25℃	25℃～
添加量	400g	300g	200g
比率	2.2(wt%)	1.7(wt%)	1.1(wt%)

*1)添加量は1缶(18Kg)当たり。添加量の上限は2.2wt%。
*2)送電鉄塔防錆塗装においては、上表の添加量を標準とする。
ただし、塗装間隔が十分に取れる場合は、促進剤の添加は不要。

6．施工上の注意
(1)使用時には十分に攪拌し、均一な塗料状態にする。
(2)被塗面のさび、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#8000S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)本塗料は湿気（水分）と反応し硬化するため、作業終了後または作業を長時間中断する場合は塗装器具を入念に洗浄してください。
(6)促進剤を添加すると、8時間程度で塗料がゲル化し使用できなくなりますので、開封した塗料はその日のうちに使い切る。促進剤を標準より増量した場合、塗膜品質の低下を招いたり、塗装器具の消耗を早めることがありますので、添加量は規定の範囲内にとどめる。
(7)プラント、鋼構造物用として使用する場合は、50μm の厚膜塗装も可能。
(8)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
上塗：パイネ#8040、パイネ#8040S他

8．関連法則

危険物表示	第4類第2石油類
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有物
有害物質表示	キシレン、エチルベンゼン
使用樹脂表示	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