製品データシート

カタログ No.0302

パイネ#6010

1．系統　二液性変性ポリアミン硬化型エポキシ樹脂系ジンクリッチ塗料（エポキシジンクリッチプライマー）

2．特徴
1）防食性・耐水性・耐海水性に優れる。
2）速乾性で塗装作業性に優れる。
3）付着性・物理特性に優れる。
4）耐曝露性に優れ、強靭な皮膜を形成する。

3．用途
1）屋外設置の各種鋼構造物の防食用一次プライマー。
2）鋼構造物の防錆用下塗り（亜鉛メッキ相当の単独皮膜）。

4．塗料性状

項目		内容			
容姿		2液性			
荷姿		20kgセット、5kgセット			
色相		グレー			
光沢		つや消し			
密度(23℃)	塗料	2.60（主剤・硬化剤混合物の標準）			
	揮発分	0.86			
加熱残分		84wt%			
乾燥時間	温度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指触	15分	10分	5分	3分
	半硬化	50分	40分	30分	10分
標準膜厚		20μm			
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℃)		6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：95部、硬化剤：5部（重量比）			
熟成時間		約30分（20℃）			
可使時間		5℃	10℃	20℃	30℃
		24時間	20時間	16時間	8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#6010溶剤			
塗装法	塗装方法	エアレス塗装	刷毛塗り		
	希釈率	5～15wt%	0～10wt%		
	標準使用量	0.20kg/㎡	0.15kg/㎡		
	標準膜厚	20μm	20μm		
	ｳｴｯﾄ管理膜厚	―	―		
エアレス塗装条件		1次圧 0.3~0.4MPa(3~4kg/cm²) 2次圧 9~12MPa(90~120kg/cm²)			
		チップ No.163-517～525			
塗装間隔	温度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最小	24時間	18時間	12時間	6時間
	最大	6ヶ月			

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、可使時間以内に使いきる。
(2)素地調整はブラスト処理にて行い、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#6010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。刷毛塗り塗装も可能ですが、仕上がり外観にバラツキを生じる場合があります。
(6)本塗料は密度（比重）の大きな亜鉛末を多量に含有していますので、塗装作中も撹拌を継続する。
(7)亜鉛メッキ面の補修塗装に使用される場合には、メッキ面の白錆などの付着物は丁寧に除去する。
(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#7010、パイネ#7010TS
パイネ#51－72T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	ｷｼﾚﾝ、ｴﾁﾙﾍﾞﾝｾﾞﾝ ﾒﾁﾙｲｿﾌﾞﾁﾙｹﾄﾝ 1-ﾌﾞﾀﾉｰﾙ
劇物表示	―	―
ｴﾎﾟｷｼ樹脂表示 硬化剤表示	エポキシ樹脂	変性脂肪族 ポリアミン

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

2025.10