製品データシート

カタログ No.1207

パイネ#7030LNS

1．系統　二液性ポリアミドアミン硬化型エポキシ樹脂系ライニング材（無溶剤型）

2．特徴
1）耐薬品性・物理特性に優れる。
2）無溶剤のため厚塗りができ、乾燥過程での肉やせがない。
3）素地に対する付着性に優れる。

3．用途　1）廃水処理装置、脱硫装置等の各種コンクリート槽及び鋼製槽の内面耐薬品性ライニング。

4．塗料性状

項目		内容			
容姿		2液性			
荷姿		25kgセット、5kgセット			
色相		白色			
光沢		つや消し			
密度(23℃)	塗料	2.20（主剤・硬化剤混合物の標準）			
	揮発分	ー			
加熱残分		100wt%（主剤・硬化剤混合物の標準）			
乾燥時間	温度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指触	ー	12時間	8時間	4時間
	半硬化	ー	24時間	16時間	12時間
標準膜厚		0.5mm(1.2kg/㎡使用の時)			
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		「施工上の注意」(2)参照			
調合法		主剤：87部、硬化剤：13部（重量比）			
熟成時間		約30分（20℃）			
可使時間		5℃	10℃	20℃	30℃
		ー	12時間	8時間	4時間
塗装方法		ヘラ（ゴム製、金属製、木製）			
使用シンナー		パイネ#７０００溶剤（洗浄用）			
塗装法	塗装方法	ヘラ塗り			
	希釈率	ー			
	標準使用量	1.0~1.2kg/㎡			
	標準膜厚	0.5mm			
	ｳｴｯﾄ管理膜厚	ー			
塗装間隔	温度	5℃	10℃	20℃	30℃
	最小	ー	24時間	16時間	12時間
	最大	ー	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、再度攪拌して塗装する。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。なお、本ライニング材は高粘度のため、攪拌を完全なものとするため、平たい容器に移して混合する。
(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)希釈は行わない。機器等の洗浄にはパイネ#７０００溶剤を使用する。
(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)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。
(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。

7．適合する塗料

下塗：パイネ#７０１０Ｌ
上塗：パイネ#７０３０Ｌ

8．関連法則

	主剤	硬化剤
危険物表示	指定可燃物	第４類第４石油類
有機溶剤区分	ー	ー
有害物質表示	ー	ー
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	ﾎﾟﾘｱﾐﾄﾞｱﾐﾝ ﾃﾄﾗｴﾁﾚﾝﾍﾟﾝﾀﾐﾝ

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