製品データシート

カタログ No.2210

パイネ#9030T

1．系統　弱溶剤厚膜型フッ素樹脂系上塗塗料（送電鉄塔防錆塗装用フッ素樹脂系上塗塗料）

2．特徴
1）耐候性・光沢保持性・耐汚染性に優れる。
2）密着性・可とう性・耐化学薬品性に優れる。
3）厚膜塗装が可能で、乾燥が速く、エアレス塗装・刷毛塗り塗装作業性に優れる。

3．用途
1）各種プラント設備、屋外鋼構造物の超耐久性塗装用上塗。
2）送電鉄塔の防錆塗装用上塗。

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	1.24（主剤・硬化剤混合物の標準）			
	揮発分	0.80			
加熱残分		68wt%（白・淡彩色）			
乾燥時間	温度	5℃	10℃	20℃	30℃
	指触	2時間	1.5時間	1時間	30分
	半硬化	16時間	12時間	8時間	6時間
標準膜厚		50μm			
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		ー			
調合法		主剤：90部、硬化剤：10部（重量比）			
熟成時間		ー			
可使時間		5℃	10℃	20℃	30℃
		8時間	6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		パイネ#9000M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	10～15wt%	5～10wt%		
	標準使用量	0.21kg/㎡	0.16kg/㎡		
	標準膜厚	50μm	50μm		
	ｳｴｯﾄ管理膜厚	100~125μm	100~125μm		
エアレス塗装条件		1次圧 0.4~0.5MPa(4~5kg/㎠) 2次圧 11~15MPa(110~150kg/㎠)			
		チップ No.163-515～617			
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			

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)希釈にはパイネ#9000M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。

7．適合する塗料
下塗：パイネ#8010T，パイネ#8010M　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3種有機溶剤含有	第3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	ｲｿﾌﾟﾛﾋﾟﾙｱﾙｺｰﾙ
劇物表示	ー	ー
硬化剤表示	ー	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