製品データシート

カタログ No.0305

パイネ#6010T

1．系統　二液性変性脂肪族ポリアミン硬化型厚膜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ペイント）

2．特徴
1）厚膜による長期防食性能に優れる。
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）各種鋼構造物の防錆用下塗塗料。
2）溶融亜鉛メッキ補修塗装用。

4．塗料性状

項目		内容			
容姿		2液性			
荷姿		25kgセット			
色相		グレー			
光沢		つや消し			
密度(23℃)	塗料	2.70（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℃	20℃	30℃	40℃
	指触	60分	20分	10分	5分
	半硬化	8時間	3時間	2時間	1時間
標準膜厚		75μm			
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		ー			
可使時間		5℃	20℃	30℃	40℃
		24時間	16時間	8時間	6時間
塗装方法		エアレス塗装			
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			
	希釈率	0～10wt%			
	標準使用量	0.75kg/㎡			
	標準膜厚	75μm			
	ｳｴｯﾄ管理膜厚	150μm			
エアレス塗装条件		1次圧 0.4~0.5MPa(4~5kg/㎠) 2次圧 12~15MPa(120~150kg/㎠)			
		チップ No.163-521～525			
塗装間隔	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	48時間	24時間	16時間	12時間
	最大	6ヶ月			

*)最小間隔は、エポキシ系・タールエポキシ系の場合を示す
同種塗料は30℃で16時間以上、塩化ゴム系で24時間以上とする。

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＃５１－７２Ｅ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	ＳＤＳ参照	ＳＤＳ参照
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

2014.11