製品データシート

カタログ No.0304

パイネ#6011T

1．系統　二液性アルキルシリケート系厚膜型無機ジンクリッチ塗料（無機ジンクリッチペイント）

2．特徴
1）厚膜を形成して、長期防食性に優れる。
2）耐曝露性に優れ、強靭な皮膜を形成する。
3）耐熱性・付着性に優れる。

3．用途
1）各種大型鋼構造物の長期防食用下塗塗料。
2）耐熱性が要求される防食塗装用下塗塗料。

4．塗料性状

項目		内容			
容姿		2液性（1液、1粉末）			
荷姿		25kg ｾｯﾄ （展着剤 6.25 kg、亜鉛末 18.75 kg）			
色相		グレー			
光沢		つや消し			
密度(23℃)	塗料	2.60（展着剤・亜鉛末混合物の標準）			
	揮発分	0.93			
加熱残分		80wt%			
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指触	60 分	30 分	10 分	5 分
	半硬化	3 時間	2 時間	1 時間	45 分
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		展着剤：25 部、亜鉛末：75 部（重量比）			
熟成時間		―			
可使時間		5℃	20℃	30℃	40℃
		12 時間	10 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＃６０１１溶剤			
塗装法	塗装方法	エアレス塗装			
	希釈率	0～3wt%			
	標準使用量	0.75kg/㎡			
	標準膜厚	75μm			
	ｳｴｯﾄ管理膜厚	125μm			
エアレス塗装条件		1次圧 0.4~0.5MPa(4~5kg/cm²) 2次圧 6~15MPa(60~150kg/cm²)			
		チップ No.163-519～525			
塗装間隔	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	４日	48 時間	48 時間	48 時間
	最大	１２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。

6．施工上の注意

(1)素地調整はブラスト処理にて行い、程度は ISO Sa2.5 以上とする。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。
(2)希釈にはパイネ＃６０１１溶剤を使用し、規定した希釈率の範囲内で希釈する。
(3)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。
(4)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。エアレス塗装には、ジンクリッチ専用機を使用する。
(5)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る。
(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)次工程でエポキシ系塗料などを塗り重ねる前にはミストコート処理(封孔処理)が必要です。
(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

	展着剤	亜鉛末
危険物表示	第４類第１石油類	適用外
有機溶剤区分	第２種有機溶剤含有	―
有害物質表示	ﾄﾙｴﾝ、ｲｿﾌﾌﾞﾁﾙｱﾙｺｰﾙ	―
劇物表示	―	―

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。
(4)燃えやすい粉末である。
(5)水と接触すると発火又は可燃性ガスの発生する恐れがある。

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

2016.09