

# パイロジン B # 500 プライマー



大島工業株式会社

1. 系 統 フェノール系
2. 耐 熱 温 度 200℃
3. 特 徴 1) 密着性が優れている。  
2) 耐薬品性が優れている。  
3) 耐熱防食性が優れている。

短曝型下塗タイプ

## 4. 塗 料 性 状

項 目		内 容			
容 姿		一液型			
荷 姿		4kg・15kg			
色 相		シルバーグレー			
光 沢		—			
比 重 (20℃)	塗 料	1.06			
	揮 発 分	0.87			
粘 度 ( 20℃ )		68KU			
不 揮 発 分		45%			
乾 燥 時 間	温 度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指 触	8H	1H	45分	30分
	乾 燥	常温乾燥			
	硬化乾燥	100℃×1H			
標 準 膜 厚		40μm (20μm×2)			
引 火 点		26℃			
発 火 点		288℃			
爆発限界 (下限～上限)		1.1vol%～7.0vol%			
貯 蔵 期 間		6ヶ月			

## 5. 塗 装 基 準

項 目		内 容			
下 地 処 理 (※1)	サンドブラスト Sa2.5 / SP-10				
	電動工具 St3 / SP-3				
熟 成 時 間		—			
可 使 時 間		—			
塗 装 方 法		刷毛、エアレス塗装			
理 論 塗 布 量		64g/m <sup>2</sup> /回			
使 用 シ ン ナ ー		パイロジン Bシンナー			
塗 装 条 件	塗 装 方 法	刷 毛 塗 り	エアレススプレー		
	希 釈 率	0～5%	0～10%		
	標 準 使 用 量 (※2)	88～140g/m <sup>2</sup> /回	114～170g/m <sup>2</sup> /回		
	膜 厚	20μm	20μm		
	ウエット膜厚	59μm	59μm		
エアレス塗装条件		1次圧5kg/cm <sup>2</sup> 以上 2次圧115kg/cm <sup>2</sup> 以上 チップNo.419(グラコ)			
塗 装 間 隔	温 度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最 小	8H	3H	2H	2H
	最 大	2日	2日	2日	2日

## 6. 曝 露 期 間

- (1) 1回塗 最低膜厚 20μm 2日間
- (2) 2回塗 最低膜厚 40μm 4日間

## 7. 注 意 事 項

- (1) 充分混合攪拌してご使用ください。
- (2) 曝露可能期間に気を付けて、上塗塗装を行ってください。
- (3) 急激な加熱は膨れの発生につながりますので徐々に加熱してください。

## 8. 関 連 法 規 則

項 目	内 容			
危 険 物 表 示	第4類第2石油類			
有 機 溶 剤 区 分	第2種有機溶剤			
有 害 物 質 表 示	キシレン エチルベンゼン			
劇 物 表 示	—			
特 定 化 学 物 質	—			
法 定 貯 蔵 量	1,000L			

※1) プラスト処理が標準です。電動工具の場合は、St3以上の処理を行ってください。 ※2) 標準使用量は、従来の実数値に基づき算出。

注) 上記塗料性状は標準を示すもので若干の変動があります。

注) 標準膜厚を目安に塗装を行ってください。表示している膜厚は下限膜厚でない事に注意してください。

2019/12/18改訂