

# パイロジン B#950 シルバー



大島工業株式会社

1. 系 統 シリコン系
2. 耐 熱 温 度 300℃
3. 特 徴 1) 耐熱性が優れている。  
2) 耐候性が優れている。  
3) 密着性が優れている。

一般耐熱上塗タイプ

## 4. 塗 料 性 状

項 目		内 容			
容 姿		一液型			
荷 姿		4kg・15kg			
色 相		シルバー			
光 沢		—			
比 重 (20℃)	塗 料	1.05			
	揮 発 分	0.87			
粘 度 ( 20℃ )		14秒 (F.C.#4)			
不 揮 発 分		36%			
乾 燥 時 間	温 度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指 触	6H	1H	45分	30分
	乾 燥	常温乾燥			
	硬化乾燥	180℃×30分			
標 準 膜 厚		24μm (12μm×2)			
引 火 点		26.5℃			
発 火 点		250℃			
爆発限界 (下限~上限)		1.1vol%~7.6vol%			
貯 蔵 期 間		6ヶ月			

## 5. 塗 装 基 準

項 目		内 容			
下 地 処 理		—			
調 合 法		—			
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		55g/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 積 率	0~5%	0~5%		
	標 準 使 用 量 (※1)	72~110g/m <sup>2</sup> /回	94~150g/m <sup>2</sup> /回		
	膜 厚	12μm	12μm		
	ウエット膜厚	47μm	47μm		
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.417(グラコ)			
塗 装 間 隔	温 度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最 小	8H	3H	2H	2H
	最 大	6日	6日	6日	6日

## 6. 注 意 事 項

- (1) 充分混合攪拌してご使用ください。
- (2) LLタイプへの上塗の場合は、エアレス塗装が望ましい。

## 7. 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) 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。

2019/12/16改訂