

パイロジン INグレーG2 改



大島工業株式会社

1. 系 統 特殊変性シリコン系
2. 耐 熱 温 度 300℃
3. 特 徴
- 1) 耐沸騰水性が優れている。
 - 2) 耐薬品性が優れている。
 - 3) 密着性が優れている。
 - 4) 耐熱防食性が優れている。

沸騰水タイプ

4. 塗 料 性 状

項 目	内 容				
容 姿	二液型				
荷 姿	4kg・16kgセット				
色 相	グレー				
光 沢	—				
比 重 (20℃)	塗 料	主剤:1.10/硬化剤:0.87			
	揮 発 分	0.87			
粘 度 (20℃)	45秒 (F.C.#4)				
不 揮 発 分	45%				
乾 燥 時 間	温 度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指 触	30H	15H	10H	5H
	乾 燥	常温乾燥			
	硬 化	常温硬化			
標 準 膜 厚	80μm (20μm, 30μm×2)				
引 火 点	主剤:9℃/硬化剤:32℃				
発 火 点	主剤:367℃/硬化剤:367℃				
爆発限界 (下限～上限)	主剤:1.1vol%～11.5vol%/硬化剤:1.45vol%～11.25vol%				
貯 蔵 期 間	6ヶ月				

5. 塗 装 基 準

項 目	内 容				
下 地 処 理	サンドブラスト Sa2.5 / SP-10				
調 合 法	主剤:硬化剤=86:14				
熟 成 時 間	—				
可 使 時 間	8～12H				
塗 装 方 法	刷毛、エアレス塗装				
理 論 塗 布 量	72g/㎡/回 (20μm), 108g/㎡/回 (30μm)				
使 用 シ ン ナ ー	パイロジン INシンナーW or S				
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%	0～10%		
	標 準 使 用 量 (※1)	94～120g/㎡/回	185～235g/㎡/回		
	膜 厚	20μm	30μm		
	ウエット膜厚	72μm	108μm		
エアレス塗装条件	2次圧175kg/cm ² 以上				
	チップNo.419(グラコ)				
塗 装 間 隔	温 度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最 小	48H	24H	12H	8H
	最 大	10日	10日	10日	10日

6. 注 意 事 項

- (1) 反応硬化ですので必要量のみ調合してください。
- (2) 可使時間は8～12時間です。
- (3) 希釈及び洗浄は専用シンナー(夏型・冬型)を、使用してください。
- (4) 一度に膜厚をつけないでください。
ダレ発生の原因となります。
- (5) 塗装方法として1層目刷毛塗り、2～3層目は、
エアレススプレーにして塗装してください。

7. 関 連 法 規 則

項 目	内 容	
	主 剤	硬 化 剤
危 険 物 表 示	第4類第1石油類	第4類第2石油類
有 機 溶 剤 区 分	第2種有機溶剤	第2種有機溶剤
有 害 物 質 表 示	キシレン、無機マンガン化合物 1-ブタノール、エチルベンゼン メチルエチルケトン、酢酸ブチル	1-ブタノール
劇 物 表 示	—	—
特 定 化 学 物 質	—	—
法 定 貯 蔵 量	200L	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。

2024/6/20改訂