

# 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 <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	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。

2019/12/16改訂