

# パイロジン LL#200



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) 長期防食性が優れている。
  - 2) 耐候性が優れている。
  - 3) 耐薬品性が優れている。

長曝型下塗タイプ

## 4. 塗 料 性 状

項 目		内 容			
容 姿		一液型			
荷 姿		5kg・20kg			
色 相		赤錆			
光 沢		—			
比 重 (20℃)	塗 料	1.28			
	揮 発 分	0.87			
粘 度 ( 20℃ )		72KU			
不 揮 発 分		60%			
乾 燥 時 間	温 度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指 触	8H	2H	1H	30分
	乾 燥	常温乾燥			
	硬化乾燥	100℃×1H			
標 準 膜 厚		60μm (30μm×2)			
引 火 点		24℃			
発 火 点		432℃			
爆発限界 (下限~上限)		1.0vol%~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		93g/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)	121~160g/m <sup>2</sup> /回	158~200g/m <sup>2</sup> /回		
	膜 厚	30μm	30μm		
	ウエット膜厚	67μm	67μm		
エアレス塗装条件		1次圧5kg/cm <sup>2</sup> 以上 2次圧145kg/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	12H	4H	3H	2H
	最 大	3日	3日	3日	3日

## 6. 曝 露 期 間

- (1) 1回塗 最低膜厚 30μm 3ヶ月~6ヶ月
- (2) 2回塗 最低膜厚 60μm 6ヶ月~12ヶ月

## 7. 注 意 事 項

- (1) 塗装間隔が長期の場合、ご相談ください。
- (2) 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。
- (3) 充分混合攪拌してご使用ください。

## 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 ホルムアルデヒド
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。

2019/12/16改訂