

# パイロジン LL#300



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) 長期防食性が優れている。  
2) 長期曝露性が優れている。  
3) 耐熱防食性が優れている。

長曝型下塗タイプ

## 4. 塗 料 性 状

項 目		内 容			
容 姿		二液型			
荷 姿		5kg・20kg			
色 相		赤錆			
光 沢		—			
比 重 (20℃)	塗 料	主剤:1.27/硬化剤:0.90			
	揮 発 分	0.87			
粘 度 ( 20℃ )		70KU			
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	180℃×30分			
標 準 膜 厚		50μm (25μm×2)			
引 火 点		主剤:27.5℃/硬化剤:12.5℃			
発 火 点		主剤:432℃/硬化剤:情報なし			
爆発限界 (下限~上限)		主剤:1.1vol%~7.0vol%/硬化剤:情報なし			
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=5kg:50g、20kg:200g			
熟 成 時 間		—			
可 使 時 間		16H			
塗 装 方 法		刷毛、エアレス塗装			
理 論 塗 布 量		76g/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%	0~10%		
	標 準 使 用 量 (※1)	99~160g/m <sup>2</sup> /回	130~210g/m <sup>2</sup> /回		
	膜 厚	25μm	25μm		
	ウエット膜厚	60μm	60μm		
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	2日	24H	18H	12H
	最 大	7日	7日	7日	7日

## 6. 曝 露 期 間

- (1) 1回塗 最低膜厚 25μm 3ヶ月~6ヶ月  
(2) 2回塗 最低膜厚 50μm 6ヶ月~12ヶ月

## 7. 注 意 事 項

- (1) 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。
- (2) 充分混合攪拌してご使用ください。
- (3) ブリード対策により、硬化剤を1%添加してください。
- (4) 可使時間に注意してください。

## 8. 関 連 法 規 則

項 目	内 容	
	主 剤	硬 化 剤
危 険 物 表 示	第4類第2石油類	第4類第1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、1-ブタノール エチルベンゼン ブチルセロソルブ	トルエン
劇 物 表 示	—	—
特 定 化 学 物 質	—	—
法 定 貯 蔵 量	1,000L	200L

※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。