

# パイロジン LL#400



大島工業株式会社

1. 系 統 シリコン系

2. 耐 熱 温 度 400℃

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。
- 4) 別途、輸出対応型硬化剤の設定有り。

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:22.5℃/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%~7vol%/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。
- (5) 輸出用の詳しい単品カタログ等は、弊社営業担当者までお願いします。

## 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 トルエン, 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。

2024/6/20改訂