

パイロジン PX-6102 プライマー



大島工業株式会社

1. 系 統 エポキシ変性シリコン系

2. 耐 熱 温 度 600℃

3. 特 徴

- 1) 低温度から高温域までの耐食性に優れている。
- 2) エポキシ変性シリコン樹脂のため、密着性に優れている。
また、特殊亜鉛末が分散されているため、耐食性が非常に高い。
- 3) 乾燥性が良く、作業性に優れている。
- 4) 急加熱、ヒートサイクル性が優れている。
- 5) 塩害仕様に適している。(2回塗り)

半長曝型下塗タイプ

4. 塗 料 性 状

項 目		内 容			
容 姿		一液型			
荷 姿		16kg			
色 相		赤錆			
光 沢		—			
比 重 (20℃)	塗 料	1.48			
	揮 発 分	0.87			
粘 度 (20℃)		30秒 (F.C.#4)			
不 揮 発 分		59%			
乾 燥 時 間	温 度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指 触	6H	2H	1H	30分
	乾 燥	常温乾燥			
	硬化乾燥	180℃×20分			
標 準 膜 厚		40μm (20μm×2)			
引 火 点		13.5℃			
発 火 点		432℃			
爆発限界 (下限～上限)		1.1vol%～7vol%			
貯 蔵 期 間		6ヶ月			

6. 曝 露 期 間

- (1) 1回塗 最低膜厚 20μm 1ヶ月～3ヶ月
- (2) 2回塗 最低膜厚 40μm 3ヶ月～6ヶ月

7. 注 意 事 項

- (1) 充分混合攪拌してご使用ください。
- (2) 長期曝露後の塗装間隔については、曝露期間に準じます。
- (3) 刷毛使用の場合、刷毛目が残る場合があります。
ブリードした場合には、刷毛のかえしを極力抑えてください。

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		98g/m ² /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%	0～20%		
	標 準 使 用 量 (※2)	120～160g/m ² /回	156～200g/m ² /回		
	膜 厚	20μm	20μm		
	ウエット膜厚	62μm	62μm		
エアレス塗装条件		1次圧5kg/cm ² 以上 2次圧140kg/cm ² 以上			
		チップNo.419(グラコ)			
塗 装 間 隔	温 度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最 小	24H	8H	6H	4H
	最 大	10日	10日	10日	10日

8. 関 連 法 規 則

項 目	内 容
危 険 物 表 示	第4類第1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、トルエン 1-ブタノール、エチルベンゼン
劇 物 表 示	—
特 定 化 学 物 質	—
法 定 貯 蔵 量	200L

※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