

# パイロジン XZ-180-3



大島工業株式会社

1. 系 統 シリコン系
2. 耐熱温度 600℃
3. 特 徴 1) 密着性が優れている。  
2) 耐熱防食性が優れている。  
3) 広範囲の耐熱性がある。

短曝型下塗タイプ

## 4. 塗料性状

項目	内 容				
容 姿	一液型				
荷 姿	5kg・20kg				
色 相	ブラック				
光 沢	—				
比 重 (20℃)	塗 料	1.68			
	揮 発 分	0.87			
粘 度 ( 20℃ )	76KU				
不 揮 発 分	67%				
乾 燥 時 間	温 度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指 触	6H	1H	45分	30分
	乾 燥	常温乾燥			
	硬化乾燥	150℃×30分			
標 準 膜 厚	50μm (25μm×2)				
引 火 点	25℃				
発 火 点	432℃				
爆発限界 (下限~上限)	1.1vol%~7vol%				
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	116g/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(※2)	151~200g/m <sup>2</sup> /回	198~260g/m <sup>2</sup> /回		
	膜 厚	25μm	25μm		
	ウエット膜厚	63μm	63μm		
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	8H	3H	2H	2H
	最 大	5日	5日	5日	5日

## 6. 曝露期間

- (1) 1回塗 最低膜厚 25μm 5日間
- (2) 2回塗 最低膜厚 50μm 10日間

## 7. 注意事項

- (1) 充分混合攪拌してご使用ください。
- (2) 曝露可能期間に気を付けて、上塗塗装を行ってください。
- (3) 輸出品の場合は、一粉末・一溶液別封タイプとなります。

## 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
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。

2024/6/20改訂