

# パイロジン XZ-180-7



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          |       | グレー             |     |     |     |
| 光 沢          |       | —               |     |     |     |
| 比 重<br>(20℃) | 塗 料   | 1.58            |     |     |     |
|              | 揮 発 分 | 0.87            |     |     |     |
| 粘 度 ( 20℃ )  |       | 78KU            |     |     |     |
| 不 揮 発 分      |       | 65%             |     |     |     |
| 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%~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<br>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 |               | 108g/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) | 141~200g/m <sup>2</sup> /回  | 184~260g/m <sup>2</sup> /回 |     |     |
|           | 膜 厚           | 25μm  | 25μm                       |     |     |
|           | ウェット膜厚        | 64μm  | 64μm                       |     |     |
| 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<br>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<br>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