

マリントップ21

1. 一般名 合成樹脂調合ペイント
2. 規格表示等
- 2-1. 規格表示 —
- 2-2. ホルムアルデヒド放散等級分類記号 F☆☆☆
3. 特長
- 1) 高級感に富んだ仕上り。
 - 2) 刷毛さばきが良好。
 - 3) タレにくく、刷毛目がない。
 - 4) 強力な隠ぺい力。

4. 塗料性状^{※1}

項目	内容			
容姿	1液性			
荷姿	14L、3L			
色相	白、各色 *			
光沢 ^{※2}	つや有り			
密度 (23°C)	塗料	1.24±0.05(白・淡彩色)		
	揮発分	0.78		
粘度(23°C)	85~100KU			
加熱残分	70~75%			
乾燥時間	温度	5°C	20°C	30°C
	指触	5時間	2時間	1時間
	半硬化	24時間	6時間	3時間
標準膜厚	30 μm/回			
引火点	SDS参照			
発火点	SDS参照			
爆発限界(下限~上限)	SDS参照			

- ※1 上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動があります。
- ※2 各つやの数値については別途お問い合わせください。
- ※3 エアスプレーの場合は、エアレス希釈率より5~10%増やしてください。

6. 施工上の注意

- 1) 十分攪拌し均一な塗料状態にしてから塗装する。
- 2) 希釈は必ず指定された希釈剤を使用する。
- 3) 油性塗料の特性として黄変することがあります。また暗所に適用された場合は、より黄変が進みやすくなる場合があります。目安として日塗工見本帳で明度が95~90付近の色相については対応できない場合もございますのでご相談ください。

8. 使用上の注意[警告]

1. 引火性の液体である。
2. 有機溶剤中毒の恐れがある。
3. 健康に有害な物質を含有している。

使用上の注意の詳細は容器ラベルに表示

5. 塗装基準

項目	内容			
下地処理	素材表面の油分、汚れ、埃等を除去し乾燥した清浄な面とする。			
調合法	—			
熟成時間	—			
可使時間	—			
塗装方法	刷毛、スプレー			
希釈剤	塗料用シンナー			
塗 装 法	塗装方法	刷毛	エアレス ^{※3}	
	希釈率	5~10%	5~15%	
	標準使用量	0.11kg/m ² /回	0.13kg/m ² /回	
	標準膜厚	25 μm/回		
	ウエット管理膜厚	60 μm/回		
塗 装 間 隔	温度	5°C	20°C	30°C
	最小	30時間	16時間	12時間
	最大	1ヶ月	1ヶ月	1ヶ月

注) 標準使用量は実測値に基づき算出しています。
また被塗物の形状などにより標準使用量は変動いたします。

7. 関連法規則

危険物表示	指定可燃物
有機溶剤区分	第3種有機溶剤含有物
有害物質表示	SDS参照
劇物表示	—