



DH SYSTEM
大日本塗料株式会社

商品番号 7025

パイロジンLL#600

1. 一般名 シリコン系耐熱塗料
 2. 規格 機械工事塗装要領(案)・同解説
 3. 特徴
 1) 600℃までの耐熱性がある。
 2) 長期防食性が優れている。
 3) 耐熱防食性が優れている。

4. 塗料性状

項目		内容			
容姿		2液性(1液性、1粉末)			
荷姿		20kg缶(溶液:5kg、粉末:15kg) 5kg缶(溶液:1.25kg、粉末:3.75kg)			
色相		グレー			
光沢		つや消し			
密度 (23℃)	塗料	2.70(混合時)			
	揮発分	0.87			
粘度(23℃)		60秒(混合時、フォードカップ#4)			
加熱残分		80%(混合時)			
乾燥時間	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	指触	4時間	1時間	45分	30分
	乾燥	常温乾燥			
	硬化乾燥	150℃×30分			
標準膜厚		25μm			
引火点		SDS参照			
発火点		SDS参照			
爆発限界(下限~上限)		SDS参照			

上記塗料性状の数値は標準を示すものであり、若干の変動がある。

6. 施工上の注意

- パイロジンB#1000シルバー、B#1100(カラー)用長期曝露型プライマーとして用いる。
- 気泡が発生する場合があるので、上塗塗装の際は一度に厚く塗り過ぎないこと。
- 急加熱は避けること。
- 二液混合後、顔料の沈殿が激しいので使用中でも良く攪拌すること。
- 二液の混合比率は、きちんと守る。

5. 塗装基準

項目		内容			
素地調整		ブラスト ISO-Sa2 ^{1/2} (SSPC-SP10)			
調合法		溶液:粉末=25:75(重量比)			
可使時間		—			
塗装方法		刷毛塗り、エアレス塗装			
気温、湿度制限*		気温:5℃以下、湿度:85RH%以上			
使用シンナー		パイロジンBシンナー			
塗 装 法	塗装方法	エアレス塗装			
	希釈率	0~10%			
	参考塗布量*	130g/m ²			
	標準膜厚*	25μm			
エアレス塗装条件	ウェット管理膜厚	72μm			
	エアレス塗装条件	1次圧 0.5MPa(5kg/cm ²)以上、 2次圧 14.5MPa(145kg/cm ²)以上 チップNo.163-417(ケラコ)又は相当品			
塗 装 間 隔	温度	5℃	20℃	30℃	40℃
	最小	8時間	3時間	2時間	2時間
	最大	6日	6日	6日	6日

注) 標準使用量は従来の実績値に基づき算出。

7. 関連法則

	溶 液	粉 末
危険物表示	第4類第2石油類	—
有機溶剤区分	第2種有機溶剤含有物	—
有害物質表示	SDS参照	SDS参照
劇物表示	—	—

8. 使用上の注意【警告】

- 安全情報に関する内容は、SDSをご参照下さい。

使用上の注意の詳細は容器のラベルに表示。