

# プレビン 黄

PREBIN YELLOW

一般名称	合成樹脂一時さび止め塗料			
適用規格	—			
系統	石油系化工樹脂ワニス			
主な用途	鋼管、機器類の一時防錆			など
適用素材	鉄	亜鉛めっき	アルミ	ステンレス
	○	×	×	×

特長

- 速乾性である。
- 各種鋼管、機器類の製造後、貯蔵輸送中における短時間の一時防錆性がよい。

塗料性状	塗料密度(比重)	0.90
	溶剤密度(比重)	0.80
	加熱残分	44%

法令など	一液
劇物表示 (品名・含有率)	—
労安法上の 表示有害物	キシレン、トルエン

使用有機 溶剤種別	第2種有機溶剤等
消防法による 危険物区分	第2石油類(非水溶性)
硬化剤の成分 による区分	—
ホルムアルデヒド 放散等級	—

製品情報	一液
荷姿	16L、4L、1L
混合比(重量比)	—
主な色(色相)	黄色

素地調整

- 被塗面は十分乾燥させ、汚れ等の不純物の付着がなく、清浄であること。
- 水洗により塩分、水溶性汚染物質を除去する。適切な洗浄剤や溶剤で、油やグリースを除去する。
- 詳細は塗装仕様書を参照ください。

使用方法	調合方法	オートマゼールなどの動力攪拌機を用いて、十分ほぐしたのち使用する。	
	熟成時間	不要	
	使用シンナー	塗料用シンナーA	
	希釈率(重量比)	エアレス: 0~15wt% ハケ・ローラー: 0~15wt%	
	エアレススプレー 塗装条件	2次圧 チップNo.	10MPa(100kg/cm <sup>2</sup> )以上 163-513~617

(日本グレイ社製)

# プレビン 黄

PREBIN YELLOW

**使用量と膜厚**

塗装方法	標準膜厚		標準使用量 注)
	Dry(μm)	Wet(μm)	g/m <sup>2</sup> /回
エアレススプレー塗り	20	50	80
ハケ・ローラー塗り	20	50	60

注)標準塗付量は、個々の条件によって異なります。

**乾燥時間 塗装間隔 可使用時間**

項目		5℃	10℃	20℃	30℃	40℃	
乾燥時間	指触	1時間	1時間	30分	20分	20分	
	半硬化	3時間	3時間	1時間	45分	45分	
標準塗装間隔 注)	最短	—	—	—	—	—	
	最長	—	—	—	—	—	
可使用時間		—	—	—	—	—	

注)上記数値は施工管理上の参考データです。規格に規定がある場合はそれを優先してください。

実施工においては塗膜異常がないことを確認したのちに、次工程塗装してください。下記の主な適用上塗塗料を塗り重ねる場合です。

**作業禁止条件** 気温 5℃以下、湿度(RH%)85以上

主な適用	強溶剤:	—
下塗塗料	弱溶剤:	—
	ハイソリッド:	—
	水性:	—
主な適用	強溶剤:	一時防錆塗料のため、上塗りを塗装する場合はプレビンは完全に除去してください。
上塗塗料	弱溶剤:	一時防錆塗料のため、上塗りを塗装する場合はプレビンは完全に除去してください。
	ハイソリッド:	一時防錆塗料のため、上塗りを塗装する場合はプレビンは完全に除去してください。
	水性:	一時防錆塗料のため、上塗りを塗装する場合はプレビンは完全に除去してください。

**耐熱温度(大気バクロ環境)** 短時間 80℃耐用、長時間 60℃耐用  
 (短時間とは、概ね1時間以内を目安としてください。)

施工管理 用特数値	希釈率(wt%)	SVR(%)	WET/DRY係数
	0	37.0	2.7
	5	35.1	2.9
	10	33.2	3.0

 【理論WET膜厚】=【目標膜厚】÷【SVR】 式または  
 【理論WET膜厚】=【目標膜厚】×【WET/DRY係数】式で  
 希釈率毎の管理WET膜厚が算出できます。  
 ※SVR(Solid Volume Ratio)体積固形分であります。

**安全情報**

- 安全情報に関する詳細な内容は製品安全データシート(MSDS)をご参照ください。
- 容器に記載している「安全衛生上の注意事項」をご確認の上、ご使用ください。
- 塗料が皮膚につくと人によってはカブレを起こすことがあるので、皮膚につかないように取り扱いください。

**貯蔵条件** 高温多湿環境・直射日光を避け、密閉した状態で冷暗所で保管ください。

**使用上の  
注意事項**

- 1)耐水性が十分でないので、没水部では使用できません。
- 2)鋼管、機器類の2次化工(例えばめっき、塗装など)を行う場合はシンナー、ガソリンで洗うか拭き取りによって簡単に除去できます。
- 3)塗料の取り扱いについての一般的な注意事項の詳細は、MSDS(製品安全データシート)を参照してください。