

# 黒ジンキー D

□系統 1液形エポキシ樹脂亜鉛粉末塗料

- 特長
- (1) 日本製鉄製「黒ZAM®」鋼板の欠損部や溶接個所の補修に最適です。
  - (2) 屈曲・衝撃に十分耐え、密着と耐磨耗性に優れています。
  - (3) ディッピング塗装に適しています。

□塗料性状

		塗料液
色相		黒
密度 (23℃)		1.60
加熱残分 (%)		63.0
消防法表示	引火点	9℃
	危険物区分	第4類第1石油類 (非水溶性)
	危険等級	II
有機溶剤区分		第2種
荷姿		20kg

□塗装基準

- 下地調整 : 鋼材は電動工具やブラスト処理によりISO Sa2 1/2相当まで除錆してください。  
溶接部はスパッタや溶接スラグ、油脂類を十分に除去してください。
- 混合 : 均一になるまで十分かくはんしてください。
- 希釈剤 : シンナー#200

塗装方法	はけ・ローラー	エアレススプレー
希釈率	0~5 %	0~10 %
使用量	0.15 kg/m <sup>2</sup>	0.20 kg/m <sup>2</sup>
膜厚(ドライ)	25 μm	25 μm
膜厚(ウェット)	80 μm	80 μm

エアレス条件 : 1次圧0.2~0.3MPa, 2次圧6~9MPa, チップNo.163-415等

上記の数値は標準的な数値です。被塗物の形状・素地の状態・気象条件・希釈率および測定機器・測定方法により増減します。

□標準乾燥時間

	5℃	23℃	30℃
指触乾燥	20分	10分	10分
半硬化乾燥	30分	20分	20分

乾燥時間は目安です。使用量、通風、湿度および素地の状態によって異なります。

□注意事項

- (1) 鋼材表面温度が50℃以上では異常塗膜になる場合があるので塗装は避けてください。
- (2) 塗装時ならびに塗料取り扱い時は換気を十分行い、火気厳禁としてください。  
また、静電気放電に対する予防処置を講じてください。
- (3) 塗料を塗り重ねるときは、リフティングする事があるので、ご注意ください。
- (4) 80~100メッシュのふるいでろ過してから使用してください。
- (5) 塗料が沈降している場合がありますので、攪拌はディスペーで行ってください。
- (6) 作業前にラベルの「安全衛生上の注意事項」をご参照ください。
- (7) 製品安全に関する詳細な内容は安全データシート (SDS) をご参照ください。
- (8) 記載内容については予告なく変更することがあります。
- (9) 本商品は日本国内での使用に限定し、輸出される場合には事前にご相談ください。

☆「黒ZAM」は日本製鉄株式会社の登録商標です。