

ジンキー 101LT

□系統 弱溶剤1液形アルキド樹脂ジンクリッチペイント

□特長 (1) 弱溶剤系のため、溶剤臭が少ないです。
(2) 亜鉛めっき鋼材の欠損部や溶接個所の補修に最適です。
(3) 屈曲・衝撃に十分耐え、密着と耐磨耗性にすぐれています。

□塗料性状

		塗料液
色相		グレー
密度 (23℃)		2.60
加熱残分 (%)		84.5
消防法 表示	引火点	43.5℃
	危険物区分	第4類第2石油類 (非水溶性)
	危険等級	III
有機溶剤区分		第2種
荷姿		20kg

□塗装基準

下地調整 : 亜鉛めっき面の補修時には塗装する箇所を研磨してください。
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 : 使用前に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#350

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 ²	0.19 kg/m ²
膜厚(ドライ)	25 μm	25 μm
膜厚(ウェット)	50 μm	50 μm

エアレス条件 : 1次圧0.2~0.3MPa, 2次圧12~15MPa, チップNo.163-519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	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増減します。

□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) 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。
(6) 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。
(7) 記載内容については予告なく変更することがあります。
(8) 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。