

## ジンキー スペシャル

□系統 1液形エポキシエステル樹脂ジンクリッヂペイント

- 特長
- (1) 日本製鉄製「ZAM®」鋼板の欠損部や溶接個所の補修に最適です。
  - (2) 鱗片状亜鉛を使用したシルバー色のジンクリッヂペイントです。
  - (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		シルバーグレー
密度 (23°C)		1.88
加熱残分 (%)		69.0
消防法 表示	引火点	11 °C
	危険物区分	第4類 第1石油類 (非水溶性)
	危険等級	III
有機溶剤区分		第2種
荷姿		5kg、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相当まで除鏽してください。  
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#100

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	0.21 kg/m²	0.27 kg/m²
膜厚(ドライ)	30 μm	30 μm
膜厚(ウェット)	100 μm	100 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 °C	23 °C	30 °C
指触乾燥	60分	20分	10分
半硬化乾燥	24時間	6時間	6時間

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) 補修・防鏽を主目的とした塗料です。意匠性を要求される部位には使用を避けてください。  
塗装後の降雨等の影響により、比較的早い段階で変色する事があります。
- (2) 鋼材表面温度が50°C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。
- (3) 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。
- (4) 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。
- (5) 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。
- (6) 塗料が沈降している場合がありますので、かくはんはディスパーで行ってください。
- (7) 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。
- (8) 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。
- (9) 記載内容については予告なく変更することがあります。
- (10) 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。

☆ 「ZAM」は日本製鉄株式会社の登録商標です。