

高濃度エポキシ亜鉛末塗料

乾燥塗膜中96%含有
亜鉛末

ZINC Z96 ジンクZ96

グレー仕上げで上塗り可能な
スタンダードタイプ

- ✓ **長期間の優れた防錆力を発揮**
乾燥塗膜中に96%含有された金属亜鉛末が鉄と亜鉛の電気化学的な働きにより、優れた防錆力を発揮して亜鉛めっき面、鉄面を錆から守ります。
- ✓ **スタンダードなグレー色仕上り**
防錆能力と防錆効果に重点を置いた補修に最適です。
- ✓ **塗装時のタレがなく乾燥時間も短い1液タイプ**
一液性のエポキシ樹脂をベースとしており、速乾タイプで指触乾燥20~30分(20℃)完全乾燥24時間。塗布時のタレもなく作業性は抜群です。
- ✓ **上塗り可能で作業性が広がります**
鉄の地肌 directly 塗ること、防錆効果を発揮しますので下塗りプライマーは一切不要です。
上塗りが可能なので、防錆力は勿論のこと、周囲との色も合わせたいという要望に応えます。上塗りには、ウレタン・エポキシ・塩化ゴム系の塗料を推奨いたします。

使用用途

- 亜鉛めっき鋼材の溶接跡、切断面、穴あけ加工、亜鉛のタレ、キズ、不めっき箇所等の錆止め補修。
- めっき槽に入らない大型構造物や、熱歪のでる薄物への亜鉛めっきの代替。
あるいは、鉄塔、船舶、橋梁、電気設備などの古くなって錆の出始めた亜鉛めっきの延命補修塗装。
- 鉄鋼材の長期的防錆に。



荷姿・入れ目・塗面積

エアゾール製品

手軽で誰でも使えるエアゾール缶は、通常サイズの300ml入りとミニサイズの80ml入りをラインナップ。



製品名	容量	数量(ケース)	塗面積
ジンクZ96スプレー	300ml	24本入	0.6㎡
ジンクZ96スプレーミニ	80ml	12本入	0.3㎡

※塗面積は推奨膜厚80μm時の理論値。

ハケ塗り用製品

0.1Kg入りから20Kg入りまで。
エアレス、ディッピング、ハケ塗りなど。
塗装用途や塗面積に合わせてお選びいただけます。



製品名	容量	数量(ケース)	塗面積
ジンクZ96ミニ	0.1 Kg	12缶入	0.3㎡
ジンクZ96	1Kg	6缶入	2.0㎡
ジンクZ96	5Kg	2缶入	9.8㎡
ジンクZ96	20Kg	石油缶	42.0㎡

※塗面積は推奨膜厚80μm時の理論値。

ハケ塗り専用うすめ液

製品名	容量	数量(ケース)
スーパージンクうすめ液	1L	10缶入
スーパージンクうすめ液	3L	4缶入
スーパージンクうすめ液	16L	石油缶

高濃度エポキシ亜鉛末塗料

ZINC Z96

ジンクZ96

乾燥塗膜中
亜鉛末含有量
96%

上塗り
OK

第4類
第二石油類

乾燥時間
20~30分

成分表(wt%)

		エアゾール状態	乾燥塗膜状態
エアゾールスプレー	亜鉛末	50.9	95.5
	エポキシエステル樹脂ワニス	10.2	4.2
	添加剤	0.2	0.3
	溶剤	11.2	—
	噴射剤(DME)	27.5	—
	計	100.0	100.0

		塗料状態	乾燥塗膜状態
ハケ塗り用	亜鉛末	76.4	95.5
	エポキシエステル樹脂ワニス	13.4	4.3
	添加剤	0.2	0.2
	溶剤	10.0	—
	計	100.0	100.0

性状

項目	性状
色	グレー
密度(20℃)	2.1±0.1(エアゾール) 2.4±0.1(ハケ塗り)
加熱残分(%)	74.0±3.0(エアゾール) 80.0±3.0(ハケ塗り)
乾燥時間	20~30分(指触乾燥)
塗布量(g/m ²)	500(ハケ塗装2回塗)
推奨膜厚(μ)	80(2回塗)

エアゾール組成

	容量	重量
塗料原液	136ml	285.6g
噴射剤(DME)	164ml	126.3g
合計	300ml	411.9g

※エアゾールスプレー1本で約0.6㎡塗装出来ます。(膜厚80μ時の理論値)

塗料試験成績表

項目	規格	JIS	結果
容器中の状態	硬いかたまりがなく、均等になること	JISK5600-1-1	異常なし
作業性	吹き付け、ハケ塗装に支障がないこと	JISK5600-1-1	異常なし
鉛筆ひっかき試験	鉛筆保持角45°荷重750g	JISK5600-5-4	H
ゴバン目試験	1mm×100目ゼロハンテープはがし	JISK5600-5-6	異常なし
耐屈曲性	6mmの心棒で試験して180°折り曲げに耐えること	JISK5600-5-1	異常なし
耐おもり落下性	1/2"φ×500g×50cmで割れ、はがれが出来ないこと	JISK5600-5-3	異常なし
耐液体性	水に72時間浸漬して異常がないこと	JISK5600-6-2	異常なし
耐中性塩水噴霧性	5%食塩水で168時間異常がないこと	JISK5600-7-1	異常なし
耐候性	6ヶ月間異常がないこと	JISK5600-7-6	異常なし

※(1)JISK5600による (2)試験片は塗ってから7日間置いた後試験する

塗装上の注意

ジンク Z96 の性能を十分に引き出す為には、前処理が非常に重要です。塗布面の、旧塗膜や油、スラッグなどは全て取り除き、鉄の地肌 directly 塗って下さい。詳しい前処理方法は「ジンク塗装仕様書」をご参照下さい。

●ハケ塗り

ハケ塗り用は全て調合済みですので、十分に攪拌してそのまま塗付して下さい。塗装中に溶剤が揮発し粘度があがってきた場合には、専用のうすめ液を適量加えて元の粘度に調整して下さい。最初から薄めてしまうと、亜鉛末の付着量が少なくなり、本来の防錆力が得られなくなります。ガン塗装される場合は、専用うすめ液で5wt%程度希釈してご使用下さい。うすめ液は必ず専用のうすめ液をご利用下さい。(スーパージンクうすめ液)

●エアゾールスプレーの目詰まり防止の為に

エアゾールスプレーを噴射後、そのままの状態では保存すると、噴射口とエアゾール缶の中のチューブに亜鉛末が固化し、目詰まりの原因となります。使用前は、よく缶を振っていただき、使用を途中で止める際は、エアゾール缶を逆さまにして3秒ほど空吹きをして下さい。詳しくは、「エアゾール缶の詰まり防止について」をご参照下さい。

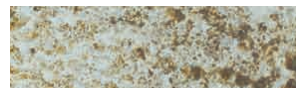
上塗り可能塗料

ジンク Z96 は上塗り可能です。上塗りには、ウレタン、塩化ゴム、エポキシ系などの塗料を推奨します。油性系の塗料は層間剥離の原因となる為、上塗り出来ません。ジンク Z96 の塗布面を亜鉛めっき面として考えていただき、亜鉛めっきの上に塗れる塗料であれば、上塗り可能です。詳しくは各塗料メーカーへお問い合わせ下さい。

複合サイクル試験結果

160 サイクル試験後の試験結果

※塩水噴霧1時間(30℃)→湿潤2時間(30℃ 95% RH)→熱風乾燥2.5時間(50℃)→湿風乾燥2.5時間(30℃)の合計8時間を1サイクルとして試験



溶融亜鉛めっき(HDZ55)



ジンク Z96(膜厚 80μ)

製造発売元

亜鉛めっき補修剤の新時代を拓く

NISSIN 日新インダストリー株式会社

〒169-0051 東京都新宿区西早稲田 2-15-11 イーストンビル西早稲田 2F

TEL: 03-3209-2181 (9:00~17:00 / 土・日・祝日は除く)

FAX: 03-3232-6953 メール: info@nissin-industry.jp

■ 製品詳細やMSDSダウンロードはホームページから!

<http://www.nissin-industry.jp>

販売店