

亜鉛めっき補修塗料

乾燥塗膜中 **82%** 含有
亜鉛末

LUSTRE ZINC

ラスタージンク

めっき色に一番近い
光輝性シルバー仕上げ!!



- ✓ **光輝性亜鉛フレーク粉末使用**
球形の亜鉛粉末を研磨加工し、フレーク状にした亜鉛粉末と光輝性アルミ粉を使用することにより、明るいシルバー色に仕上がります。
- ✓ **エポキシ樹脂使用で塗膜の密着性・防錆力は強力です**
バインダーにエポキシ樹脂を使用していますので、密着性と防錆力は強力です。
- ✓ **亜鉛メッキと色が調和し目立たない補修**
屋外暴露による経年変化は、溶融亜鉛めっきと調和のとれた同一色になります。
いつまでたっても補修箇所は目立ちません。
- ✓ **タレがなく乾燥時間が短い一液タイプ**
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。
そのままの仕上り色でもOKですし、上塗りが必要な場合にも対応できます。

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、熱歪みのあ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400ml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
ラスタージンクスプレー	400ml	24本入	1.2㎡
ラスタージンクスプレーミニ	80ml	12本入	0.2㎡

※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16Kg入りまで。
エアレス、ディッピング、ハケ塗りなど。
塗装用途や塗装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
ラスタージンクミニ	0.1Kg	12缶入	0.6㎡
ラスタージンク	0.7Kg	6缶入	4.3㎡
ラスタージンク	3.5Kg	2缶入	21.7㎡
ラスタージンク	16Kg	石油缶	99.2㎡

※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

亜鉛めっき補修塗料

LUSTRE ZINC

ラスタージンク

乾燥塗膜中
亜鉛末含有量
82%

上塗り
OK

第4類
第一石油類

乾燥時間
20~30分

RoHS
対応製品

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(フレーク粉末)	28.0	81.9
	アルミ粉	4.2	12.3
	高分子エポキシ樹脂ワニス	8.0	5.8
	溶剤	16.4	—
	噴射剤(DME)	43.4	—
	計	100.0	100.0

	塗料状態	乾燥塗膜状態	
ハケ塗り用	亜鉛末(フレーク粉末)	49.5	81.9
	アルミ粉	6.8	11.3
	高分子エポキシ樹脂ワニス	15.9	6.8
	溶剤	27.8	—
	計	100.0	100.0

性状

項目	性状
色	光輝性シルバー
密度(20℃)	1.0±0.1
加熱残分(%)	60.4±0.3
乾燥時間	20~30分(指触乾燥)
塗布量(g/㎡)	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	180ml	189g
噴射剤(DME)	220ml	145g
合計	400ml	334g

※エアゾールスプレー1本で約1.2㎡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	2H
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

ラスタージンク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、スラック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。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

ラスタージンクは上塗り可能です。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。ラスタージンク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)



ラスタージンク(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