



簡単に亜鉛めっきと同等の耐食性と光沢が得られます

✓ 亜鉛を主体とした低融点金属合金

ヒートジンクは、施工箇所の鋼材に亜鉛金属合金を加熱溶着させて、亜鉛めっき皮膜を形成させる施工方法です。

✓ 衝撃や磨耗に強い

ヒートジンクの施工箇所は、塗料と違い、金属を溶着させるため、補修した表面の硬さは、塗料の硬さに比べて大きく、外的な衝撃や磨耗に対しても優れています。

✓ 溶融亜鉛めっきの余熱温度を利用した施工方法

鋼材が亜鉛槽から引き上げられた時の鋼材余熱温度を利用して、不めっき箇所を補修することができます。



ラインアップ

製品名	数量(ケース)	融点
ヒートジンク	20本入り、64本入り	320°C
ヒートジンク 370	20本入り、64本入り	370°C
ヒートジンク 420	20本入り、64本入り	420°C

*ヒートジンク 370は、溶融亜鉛めっき業者様向け製品です。亜鉛槽から引き上げられた時の余熱温度を利用して施工する場合は、融点が高い370、420をご利用下さい。

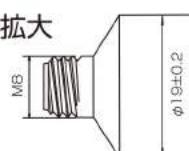
亜鉛錫合金粉末組成(%)

製品名	ヒートジンク	ヒートジンク 370	ヒートジンク 420
亜鉛	60.0	90.0	100.0
錫	40.0	10.0	0

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。
- 塗料よりも、完全な補修をしたい箇所への補修
- 鉄鋼材の長期的防錆

先端部拡大



パイプナット取付例



*パイプナットはM8サイズのものをご使用下さい。

■パイプナット(別売)

M8×100mmのパイプナットを販売しております。ご注文時にお申し付け下さい。

使用上の注意事項

- 塗装面の錆、油、溶接跡のスラッグ等は、完全に除去してから施工して下さい。
- 本製品の溶融時に煙が出ますので、吸い込まないように換気に十分注意して下さい。
- 吸湿性がありますので、一度に全部使い切ってください。使い切らない場合は、ポリ袋等に入れて、密閉してから冷蔵庫で保管して下さい。
- 金属が酸化するため、保管はなるべく冷蔵庫でお願いします。

亜鉛ー低融点金属合金

ヒートジンク

EASY ZINC COATING

施工方法

亜鉛めっきされた鋼材の不めっき箇所の補修例



●施工前の状態

不めっき箇所にさびが発生しています。



●前処理

施工部を、サンダー等を使用し、スケールスラグや赤錆の汚れを除去してください。



●前処理後

赤錆などの汚れを完全に除去した状態で、前処理は完了です。



●加熱

本製品は320度で溶けますので、350度程度までガスバーナー等で加熱します。

※鉄表面に直接施工する場合は、鉄表面が青みがかってきたときが350度の目安です。亜鉛めっき面に施工する場合は、本製品を施工箇所にててみて、溶け出すかどうか確認してください。



●施工

加熱した面の温度が下がらないうちに、本製品を施工部に押し広げて、亜鉛コーティングの皮膜を形成してください。

この際、煙が出ますので、吸い込まないよう換気に注意してください。



●水洗

施工が終わりましたら、温度が下がらないうちに表面のフラックスの残渣を水洗いしてください。

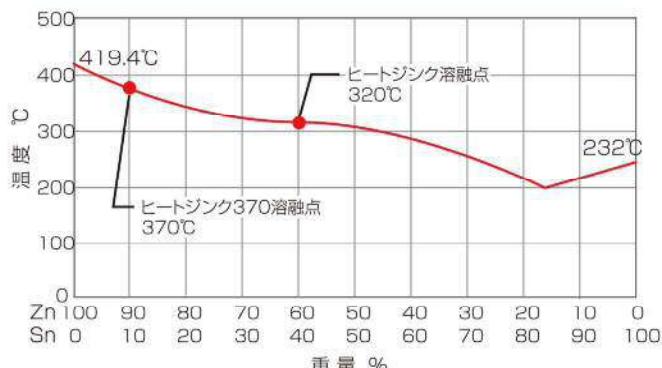


●施工完了

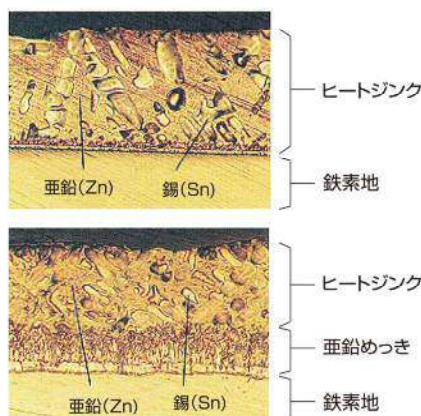
本製品は、吸湿性がありますので、なるべく一度に全部使い切ってください。

金属の酸化を防ぐ為、保管は冷蔵庫でお願いします。

Zn-Sn二元状態図



溶着断面 × 300



試験成績表

項目	規 格	ヒートジンク	溶融亜鉛めっき
塩水噴霧試験	皮膜厚 60μ 5% 塩水連続 5000 時間	白さび発生	白さび発生
硬度試験	ビックアーズ 荷重 10gf	29	70
耐衝撃性試験	1/2"φ 1/4"φ -1Kg-50cm	異常なし	異常なし
屈曲性試験	180° /2mm, 4mmφ	異常なし	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

製造発売元

亜鉛めっき補修剤の新時代を拓く

NIS 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SDSダウンロードはホームページから!

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

販売店