

亜鉛めっきのヤケ・キズ補修塗料

GZ52

GALVAR ZINC 52

特化則対応



1 新設亜鉛めっき補修に適したメタリックシルバー

色調は鏡面光沢仕上げとなっており、亜鉛めっきのヤケの補修や補修後の色調合わせに最適です。また、経時変化で光沢は自然に失われ、亜鉛めっきと調和のとれた色になります。

2 亜鉛めっき補修に特化した防錆力と密着性

乾燥塗膜中に52%含有された金属亜鉛粉末が、鉄と亜鉛の電気化学的な働きによる防錆力を発揮して、亜鉛めっき面、鉄面を錆から守ります。また、鉄部や亜鉛めっきに対しての密着性も良好です。

3 現場作業に寄り添ったスプレー仕様と乾燥性

スプレーボタンにはテコ式タイプを採用し、作業者の指の負担を軽減しながら、革手袋などの上からでも噴射がしやすい仕様となっております。また、速乾タイプ(指触乾燥20分)で、作業効率化や工期の短縮が期待できます。

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、不めっき箇所等の補修及び周囲との色の相違がある場合の色調合わせ◆亜鉛めっき鋼材のヤケの補修

製品荷姿



	容量	入れ目	塗面積
エアゾールスプレー	420ml	24本	1.7~2.3㎡/本

試験成績表

項目	結果	JIS	規格
容器中の状態	合格	JIS K 5600-1-1	硬いかたまりがなく、均等になること
塗装作業性	合格	JIS K 5600-1-1	塗装作業に支障がないこと
鉛筆ひっかき試験	HB	JIS K 5600-5-4	鉛筆保持角45° 荷重750g
ゴパン目試験	合格	JIS K 5600-5-6	1mm×100目セロハンテープはがし
耐屈曲性	合格	JIS K 5600-5-1	6mmの心棒で試験して180°折り曲げに耐えること
耐おり落下性	合格	JIS K 5600-5-3	1/2"φ×500g×50cmで割れ、はがれができないこと
耐液体性	合格	JIS K 5600-6-2	水に72時間浸漬して異常がないこと
耐中性塩水噴霧	合格	JIS K 5600-7-1	5%食塩水で168時間異常がないこと
耐候性	合格	JIS K 5600-7-6	6ヶ月間異常がないこと

性状については、資料をご用意しておりますので当社までお問い合わせください。

防錆性能比較試験

	GZ52	ガルバーコート
膜厚	15.8μm	16.9μm
試験結果		

試験方法 塩水噴霧試験 試験時間 90時間

施工上の注意

塗装前に塗装する面のゴミ・油分・さび・ワックス等を取り除き、脱脂後、よく乾かしてください。塗装は噴出口から15~20cmの間隔を取ってください。鉄・亜鉛めっき面に直接塗布してください。溶接面の補修にはジンク塗料を下塗り後、本製品を使用してください。

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、よく缶を振り、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。

製造発売元  日新インダストリー株式会社

所在地 〒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

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

F A X 03-3232-6953

メール info@nissin-industry.jp

Web https://www.nissin-industry.jp