

ラスタージンク成分表・試験成績書

1. 成分表(重量%)

	塗料状態	乾燥塗膜状態
亜鉛フレーク粉末	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

2. 性状

項目	性状	備考
色	光輝性シルバー	野外暴露されるに従い亜鉛メッキ同様、変化する。
密度(20℃)	1.0±0.1	JISK5600-2-4
加熱残分(%)	60.4±3.0	
乾燥時間(分)	20~30(指触乾燥)	塗装間隔3時間~(環境温度20℃の場合の目安)
塗布量(g/m ²)	500	2回塗
推奨膜厚(μ)	80	2回塗
VOC排出量(%)	39.6	トルエン、キシレン、エチルベンゼン

3. 試験成績表

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


①JISK5600による。②試験片は塗ってから7日間置いた後試験する。

4. 荷姿及び入れ目

●0.1Kg入り(12缶)、0.7Kg入り(6缶)、3.5Kg入り(2缶)、16Kg入り ※()はケース単位

5. 推奨補修箇所

- 溶融亜鉛めっき鋼材のタレ跡、不めっき箇所、亜鉛めっき時の治具跡、溶接、溶断箇所、穴あけ箇所、仕上げ材料組付欠落箇所等の各種補修、配管パイプ、空調設備、水門装置の錆止め、各種自動販売機、水処理設備、工場のトタン板、グレーチング、ケーブルトレイ、パイプ接合部、ゴンドラ、エレベーター、チャンネルフレーム。
- めっき槽に入らない大型鋼造物や、熱歪のでる薄物への亜鉛めっきの代替え、あるいは鉄塔、船舶、橋梁、化学プラント、電力設備等の古くなって錆の出始めた亜鉛めっきの延命補修塗装。

 日新インダストリー株式会社

本社：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/FAX:03-3232-6953

ラスタージンク塗料性状表


製品名	ラスタージンク		
塗料種類	1液形エポキシ系ジンクリッチペイント		
塗料組成	主展色剤	高分子エポキシ樹脂	
	主顔料	亜鉛フレーク粉末、アルミ粉	
	主溶剤	芳香族系(トルエン/キシレン/エチルベンゼン)	
色相	光輝性シルバー		
塗料密度(g/ml)	1.0±1.0	加熱残分(%)	60.4±3.0
推奨膜厚(μm/回)	80(Dry)	揮発分密度(g/ml)	0.869
塗布量(g/m ²)	500	荷姿	0.1Kg(mini)/0.7Kg/3.5Kg/16Kg

下地調整	鉄面	亜鉛めっき同等の効果要求：プラスト処理1種B(ISO Sa2 1/2) 一般環境：電動工具処理2種(ISO St3)				
	亜鉛メッキ面	被塗面に塗着している油脂類及び阻害物を除去。				
乾燥時間	温度	指触	半硬化	完全硬化	塗装間隔	備考
	10℃	1時間	32時間	14日	24時間	
	20℃	30分	16時間	7日	3時間	
	30℃	20分	12時間	5日	2時間	
希釈率	刷毛塗り	希釈不要(使用中に粘度があがってきた場合、元の粘度に戻す程度で希釈)				
	エアレス	希釈不要(粘度が高い場合は、塗料の5%程度)				
希釈シンナー	製品名	スーパージンクうすめ液				
	荷姿	0.15L(mini)/1L/3L/16L				

塗装条件	エアレス	ろ過	#100
		チップ径	1.5~2.0mm
		エア圧力	0.29MPa(標準)
	刷毛塗り	塗り広げすぎないように塗料を置いていく感覚で塗装	
環境条件	相対湿度	<85%RH	
	気温	10~35℃	
安全性 (塗料)	引火点	11℃	
	発火点	480℃	
	消防法	第4類第1石油類	
	労働安全衛生法	第2種有機溶剤	
	爆発特性	1.1~7.0vol%	
安全性 (シンナー)	引火点	24℃	
	発火点	432℃	
	消防法	第4類第2石油類	
	労働安全衛生法	第2種有機溶剤	
	爆発特性	1.0~7.8vol%	

注意事項

- ①鋼材表面温度が50℃以上では異常塗膜になる場合があるので塗装は避けること。
- ②塗装時ならびに塗料取り扱い時は換気を十分行い、火気厳禁とすること。
- ③5℃以下の気温が連続する場合、湿度85%以上の場合、施工しないでください。
- ④塗料が沈降している場合がありますので攪拌はディスパーで行ってください。
- ⑤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。
- ⑥記載内容については予告なく変更することがあります。
- ⑦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。


日新インダストリー株式会社

本社：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/FAX:03-3232-6953