

マザックススプレー成分表・試験成績書

1. 成分表(重量%)

| | 塗料状態 | エアゾール状態 | 乾燥塗膜状態 |
|---------------|-------|---------|--------|
| 亜鉛粉末 | 29.3 | 17.8 | 79.6 |
| 亜鉛フレーク粉末 | 15.7 | 9.5 | |
| アルミペースト | 5.0 | 3.0 | 3.3 |
| アルマグ合金粉末 | 3.9 | 2.4 | 6.9 |
| エポキシエステル樹脂ワニス | 15.7 | 9.5 | 8.7 |
| 添加剤 | 1.9 | 1.2 | 1.5 |
| 溶剤 | 28.5 | 17.3 | — |
| 噴射剤(DME) | — | 39.3 | — |
| 計 | 100.0 | 100.0 | 100.0 |

※アルマグ合金粉末とは、アルミニウムとマグネシウムを50/50で合金にした粉末のことです。

2. 性状

| 項目 | 性状 | 備考 |
|------------------------|-------------|-------------------------|
| 色 | シルバー | 野外暴露されるに従い亜鉛めっき同様、退色する |
| 密度(20℃) | 1.52±0.1 | JISK5600-2-4 |
| 加熱残分(%) | 56.5±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) | 320 | 1.8本/m ² |
| 推奨膜厚(μ) | 50 | 1回塗 |
| VOC排出量(%) | 43.5 | 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 | HB | 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

●NET 300ml(塗料120ml) ●24本/箱

NIS 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

※本データは、代表値であり保証値ではありません。

マザックススプレー塗料性状表

| | | | |
|------------------------|--------------------|--------------------------------|----------|
| 製品名 | マザックススプレー | | |
| 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 | エポキシエステル樹脂 | |
| | 主顔料 | 亜鉛粉末、亜鉛フレーク粉末、アルミペースト、アルマグ合金粉末 | |
| | 主溶剤 | 芳香族系(キシレン/エチルベンゼン) | |
| 色相 | シルバー | | |
| 塗料密度(g/ml) | 1.52±0.1 | 加熱残分(%) | 56.5±3.0 |
| 推奨膜厚(μm/回) | 50(Dry) | 揮発分密度(g/ml) | 0.869 |
| 塗布量(本/m ²) | 1.8 | 荷姿 | 300ml |

| | | | | | | |
|------|--------|---|------|------|------|----|
| 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 | |

| | | |
|-------------|---------|--------------------------------|
| 塗装方法 | 攪拌 | カラカラと音がした後も20回以上缶を上下に良く振る。 |
| | 塗装 | 被塗面との距離：約20cm 塗装(移動)速度：約10cm/秒 |
| | 空吹き | 缶を逆さまにして噴射し、噴口を掃除。 |
| 環境条件 | 相対湿度 | <85%RH |
| | 気温 | 10~35℃ |
| 安全性 (塗料) | 引火点 | 23℃ |
| | 発火点 | 480℃ |
| | 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 | 1.1~7.0vol% |

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中身の残っているエアゾール缶を保管する場合は、空吹き後、キャップをして保管してください。
- ⑤空吹きを行わずに保管すると、噴射口とディップチューブ内に残っている塗料が乾燥して固化し、使用不能になるのでご注意ください。
- ⑥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。
- ⑦記載内容については予告なく変更することがあります。
- ⑧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。