

2024年4月改訂版



よくある質問集

日新インダストリー株式会社

目次

Q1：亜鉛めっき補修剤とは何ですか？	4
Q2：溶融亜鉛めっきとは何ですか？	4
Q3：ジンクリッチペイントとは何ですか？	4
Q4：なぜ有機系を採用しているのですか？	4
Q5：1液形と2液形の違いを教えてください。	5
Q6：JIS規格やJAS規格に該当しますか？	5
Q7：油性系ですか？水性系ですか？	5
Q8：常温亜鉛めっきが出来ますか？	6
Q9：一般的な塗料とは何が違いますか？	6
Q10：どのような箇所で使用しますか？	6
Q12：各製品の色調とマンセル値を教えてください。	6
Q13：通電性はありますか？	7
Q14：耐熱性はありますか？	7
Q15：塗膜の硬度はどの程度ですか？	7
Q16：製品の色に光沢はありますか？	7
Q17：使用期限はありますか？	7
Q18：スプレー・塗料缶の保管方法について。	8
Q19：塗膜の保証期間はありますか？	8
Q20：RoHS指令に対応していますか？	8
Q21：F☆☆☆☆対応品はありますか？	8
Q22：危険物に該当しますか？	8
Q23：塗装の前処理について教えてください。	9
Q24：塗装方法について教えてください。	10
Q25：塗装工程について教えてください。	10
Q26：上塗りは出来ますか？	11
Q27：上塗りは必要ですか？	12
Q28：鉄の地肌に塗る場合、プライマーは必要？	12
Q29：どのくらいの膜厚が必要ですか？	12
Q30：推奨膜厚を確保する方法は？	12
Q31：専用シンナー以外を使用しても大丈夫ですか？	12
Q32：専用シンナーは必ず必要ですか？	12
Q33：電動の攪拌機は必要ですか？	13
Q34：施工環境が5℃以下の場合は？	13
Q35：施工管理について教えてください。	13
Q36：旧塗膜の上から塗れますか？	14
Q37：溶接個所に塗る場合は？	14
Q38：新設の亜鉛めっき面に塗って効果はあるの？	14
Q39：亜鉛めっきのポールがさびてきましたがどうしたらいいですか？	14

Q40：ステンレスの上に使用できますか？	15
Q41：アルマーめっき、アルミダイキャストなどへは塗布できますか？	15
Q42：流水条件下での使用は可能ですか？	15
Q43：車のボディーやバンパー等への使用は可能ですか？	15
Q44：コンクリートに埋まっている鉄筋へ使用できますか？	15
Q45：狭い箇所に塗布したいのですが、何か方法はありますか？	15
Q46：鉄素地に直接塗布できて防錆能力を重視したい場合は？	16
Q47：防錆能力を重視しつつ仕上がり色も重視したい場合には？	16
Q48：塗装環境の管理（PRTR 法・特化則・有機則）が必要とされる場所等には？	16
Q49：さびが落としきれない場所には？	16
Q50：ヤケの補修や補修後の色合わせに最適な補修剤は？	16
Q51：高耐食性鋼材に適した補修剤は？	17
Q52：薄膜で仕上げたい場合は？	17
Q53：溶融亜鉛めっきに似た表面仕上げの色はどの製品が合いますか？	17
Q54：ガルバリウム鋼板の補修に適した製品はどれですか？	17
Q55：水性のジンクリッチペイントはありますか？	17
Q56：低光沢処理用の補修剤はありますか？	17
Q57：調色可能なジンクリッチペイントはありますか？	18
Q58：鋼材に凹みがあるのですが、補修方法はありますか？	18
Q59：塗料以外でめっき箇所の補修剤はありますか？	18
Q60：SDS（安全データシート）がほしいのです。	19
Q61：英語版の SDS はありますか？	19
Q62：カタログがほしいのです。	19
Q63：非該当証明書の発行はできますか？	19
Q64：ミルシート・成分表がほしいのです。	19
Q65：各種試験データはありますか？	19
Q66：出荷証明書の発行はできますか？	20
Q67：製品サンプル、色見本がほしいです。	20
Q68：当日出荷について教えてください。	21
Q69：どこで購入できますか？	21
Q70：常時、在庫はありますか？	21
Q71：出荷場所はどこですか？	21
Q72：商品が届くまでどのくらいかかりますか？	21
Q73：スプレーが詰まりました。不良品ですか？	22
Q74：スプレーを使用中に出が悪くなった。	22
Q75：気温が低い時にスプレーが出にくいのですが、不良品ですか？	22
Q76：夏場、気温の高い時に塗ったら塗膜表面がザラつくのですが。	22
Q77：すぐに剥がれてしまうのですが。	22
Q78：塗料缶を横にしたら漏れてしまったのですが。	23

1.製品について

Q1：亜鉛めっき補修剤とは何ですか？

溶融亜鉛めっきと同じく保護皮膜作用と犠牲防食作用で鉄素材の腐食を抑制する塗料です。

Q2：溶融亜鉛めっきとは何ですか？

溶融亜鉛めっきとは、高温で溶かした亜鉛に鋼材を浸し、表面に亜鉛皮膜を形成する技術です。溶融亜鉛めっきの防食機能には、保護皮膜作用と犠牲防食という2つの大きな特徴があります。

Q3：ジンクリッチペイントとは何ですか？

ジンクリッチペイントは亜鉛めっき補修塗料を英語訳した言葉で、正式な日本語名は「高濃度亜鉛末塗料」です。有機系と無機系に大別され、それぞれで特長が変わります。

	無機系	有機系
樹脂	アルキルシリケート アルカリシリケート	エポキシ系 アクリル系 (ゴム系、ポリスチレン)
長所	防食性に優れている 耐熱性に優れている 耐候性に優れている 塗膜の膨れが生じにくい	作業性が良い 密着性が良い 塗料配合の自由度が高い 塗膜の加工性、たわみ性が良い
短所	硬化中に気泡が入りやすい 高度な下処理が必要 上塗りにミストコートが必要 作業性が悪い	防食性の持続が短い 樹脂により耐候性、 耐溶剤性が劣る 塗膜の膨れが発生する場合がある 溶剤のため引火性あり

Q4：なぜ有機系を採用しているのですか？

有機系ジンクリッチペイントは刷毛塗りなどの作業が容易で、鉄素地や上塗り塗料との密着性が良好だからです。

Q5：1液形と2液形の違いを教えてください。

弊社では、作業性の良い1液形を採用しています。

	1液形塗料	2液形塗料
種類	ジンクリッチペイント (高濃度亜鉛末塗料) など	エポキシ系 厚膜型塗料など
荷姿	塗料缶タイプ エアゾールスプレータイプなど	塗料缶タイプ
作業性	良い	塗料液と硬化剤の 配合が必要 可使時間がある
防食性	鉄の地肌に直接塗布する ことで防錆可能	下地を選ばず 非常に高い防錆力

Q6：JIS規格やJAS規格に該当しますか？

有機ジンクリッチペイントにはJIS規格がないため該当しておりませんが、溶融亜鉛めっきのHDZT77に基づくJIS H 8641を基準に開発していますので同等品として考えられます。

日本工業規格 JIS H 8641 (令和3年12月改訂)

記号	膜厚 (μm)	適用例 (参考)
HDZT 35	35 以上	厚さ 5mm 以下の素材、直径 12mm 以上のボルト・ナット、厚さ 2.3mm を超える座金などで、遠心分離によって亜鉛のたれ切りをするもの又は機能上薄い膜厚が要求されるもの
HDZT 42	42 以上	厚さ 5mm を超える素材で、遠心分離によって亜鉛のたれ切りをするもの又は機能上薄い膜厚が要求されるもの
HDZT 49	49 以上	厚さ 1mm 以上の素材、直径 12mm 以上のボルト・ナット及び厚さ 2.3mm を超える座金
HDZT 56	56 以上	厚さ 2mm 以上の素材
HDZT 63	63 以上	厚さ 3mm 以上の素材
HDZT 70	70 以上	厚さ 5mm 以上の素材
HDZT 77	77 以上	厚さ 6mm 以上の素材

Q7：油性系ですか？水性系ですか？

大分類では油性系ですが、小分類では合成樹脂塗料の溶剤系塗料です。

Q8：常温亜鉛めっきが出来ますか？

ジンクリッチペイント（高濃度亜鉛末塗料）のことを常温亜鉛めっきとも言うメーカーもありますが、ジンクリッチペイントはあくまでも塗料であり、溶融亜鉛めっきとは特性も異なります、それぞれの長所を生かすような使い分けが重要になってきます。

そのため弊社では「常温亜鉛めっき」という言葉は使用しておりません。

Q9：一般的な塗料とは何が違いますか？

耐候性の高い塗料であっても、表面に傷が入りますとその周辺からさびが広がっていきます。

ジンクリッチペイントは亜鉛めっきと同様に【鉄よりも亜鉛のほうが酸化しやすいさび易い】というイオン化傾向を利用しさびを抑えます。

これにより、塗膜に傷が入り、鉄部が露出をしても、その周りの鉄より先に亜鉛が消耗され保護し塗膜の下にさびが広がることを防ぎます。これを犠牲防食作用と言います。

この作用が働くことにより高い防食効果が得られます。

Q10：どのような箇所で使用しますか？

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、不めっき箇所等のさび止め補修。めっき槽に入らない大型構造物や、熱歪のでる薄物への亜鉛めっき代替。あるいは、鉄塔、船舶、橋梁、電気設備などの古くなってさびの出始めた亜鉛めっきの延命補修など鉄鋼材の長期的防錆にお使いいただけます。

Q11：塗料缶 0.1kg（ミニ缶）はどのような製品ですか？

片手サイズのミニ缶に入った塗料タイプで、攪拌機を持ち込めない場所や高所での作業などに適しています、また蓋に刷毛が付いていますのでそのまま使用できます。

Q12：各製品の色調とマンセル値を教えてください。

商品名	マンセル値
ジンク Z96	グレー (N5.5~N6)
スーパージンク	シルバーグレー (N7.5 近似)
リペアジンク	シルバー (N7.5 近似)
ラスタージンク	ライトシルバー (N8 近似)
マザックス®	シルバー (N7~N7.5)
ジンクプラスS	シルバーグレー (N7 近似)
ジンクプラスL	ライトシルバー (N8 近似)
アクアシールド®	シルバーグレー (N7 近似)
変性エポ NEXT	グレー (N7 近似)、黒 (N1.5 近似)

Q13：通電性はありますか？

あります。アース効果も期待できます。

Q14：耐熱性はありますか？

JIS K 5600-6-3（試験温度:125±2℃、試験時間:24 時間）耐加熱性試験において、異常はみられておりません。
詳細につきましては、当社までお問合せください。

Q15：塗膜の硬度はどの程度ですか？

引っかき硬度（鉛筆法）JIS K5600-5-4

商品名	硬度
ジンク Z96	H
スーパージンク マザックス® ジンクプラス S ジンクプラス L	HB
リペアジンク ラスタージンク アクアシールド® 変性エポ NEXT	2H
ジンクパテ ST	3H

※塗布後 1 週間後に試験 JIS K 5600-5-4

Q16：製品の色に光沢はありますか？

【ガルバーコート】、【ジンクプラス M】、【GZ52】は光沢あり。

【変性エポ NEXT】はグレーのみ 3 分艶。その他の製品は全て光沢なしです。

Q17：使用期限はありますか？

エアゾールスプレーは製造日から 3 年、塗料缶は製造日から 2 年です。

また、エアゾールスプレーは 3 年を過ぎても攪拌が出来て、噴射できる状態でしたら使用は可能です。

Q18：スプレー・塗料缶の保管方法について。

下記の5つのポイントをお守りください。

- 1、高温・多湿や直射日光を避けて保管する
- 2、水性塗料は0℃以下の場所を避けて保管する
- 3、容器は立てて保管する
- 4、塗料缶はフタをして保管する
- 5、スプレーは使用後に空吹きをする

塗料保管について詳しくは当社ホームページのコラムより「塗料を保管する5つのポイントについて」をご参考にしてください。

Q19：塗膜の保証期間はありますか？

塗装状況や環境で防錆効果が異なるため、基本的に保証期間は定めておりません。ただし、当社保証規定に則った保証書を発行することは可能です。詳細につきましては、当社までお問合せください。

Q20：RoHS 指令に対応していますか？

全製品対応しています。

「RoHS2.0 指令物質不使用証明書」の発行につきましては、当社までお問合せください。

Q21：F☆☆☆☆対応品はありますか？

塗料に関して、建築基準法でホルムアルデヒドの放散等級を求められているのは、居室内の現場でのみ使用する塗料となっており、屋外用途に関しては建築基準法上の塗料の対象ではありません。(平成19年12月改定)

当社の製品は主に屋外でも使用されるため、ホルムアルデヒドの放散等級の認定取得ならびに表記はできません。

Q22：危険物に該当しますか？

第4類第1石油類
スーパージンク、リペアジンク、ラスタージンク、G Z 52、ガルバーコート、ジンクプラスM
第4類第2石油類
マザックス®、ジンク Z96、ジンクプラス S、ジンクプラス L、変性エポスプレー-NEXT
指定可燃物
アクアシールド®

2.塗装について

Q23：塗装の前処理について教えてください。

- ① 汚れ・付着物：スクレーパー、ワイヤーブラシ等で除去して下さい。
特に塩分（海塩粒子、融雪剤）等は高圧水洗洗浄等で除去して下さい。
- ② 油類：清浄なウエスで拭き取り、シンナー等の溶剤で入念に拭き取って下さい。
- ③ 素地調整：下表から状況に合う方法を選択し処理して下さい。
*溶接・溶断部の処理：溶接溶断後の部材表面には、溶接・溶断により生じたスラグ等の酸化物生成されるので、ブラストやグラインダーを用い完全に除去して下さい。
- ④ 処理後のゴミ・ホコリ：エアブロー、ほうき等で十分除去して下さい。

項目	素地		鉄面	
主な適用例	亜鉛めっき同等のさび止め効果要求部位		溶接溶断の補修 一般環境で使用	溶接溶断の補修 既設亜鉛めっき のリフレッシュ
素地	黒皮、赤さび、旧塗膜、溶接溶断部等		赤さび発生 旧塗膜存在 溶接溶断部等	新設亜鉛めっき (高耐食性めっき)の錆止め効果向上
種別	ブラスト処理 ・1種B ・ISO 8501 Sa2 1/2	電動工具処理 ・2種 ・ISO 8501 St3		手工具処理 ・2種 ・ISO 8501 St2
方法	黒皮、赤さび： ブラストにより除去 (2時間以内に塗装)	旧塗膜（活膜を含む）、赤さび、溶接・溶断部：ディスクサンダー等の動力工具及びスクレーパー・ワイヤーブラシ等で除去（◇溶接・溶断部の処理参照） 白さび部・右、素地調整参照		白さび部： ワイヤーブラシ・研磨布（#80～#100）等で除去

素地調整方法及び確認方法

工程	素地調整方法及び程度	確認事項
塩分除去	高圧洗浄等で洗い流す	塩分 50mg/m ² 以下を確認
水分除去	ウエスで拭き取り、乾燥	指触により乾燥を確認
汚れ・付着物除去	動力・手工具を併用し除去	目視により確認
油類除去	溶剤で拭き取る	ウエスで拭き、油類がつかないことを確認
さび落とし	乾式ブラストにより、さびや黒皮を除去。	標準写真と、目視により対比 粗度計等にて測定

	除せい度は、Sa2 1/2 以上、表面粗さは 25 μ mRz を標準
清掃	除去されたさび・黒皮・研掃剤などをエアブロー等を用いて清掃

Q24：塗装方法について教えてください。

	ハケ、ローラー塗装	スプレー塗装（エア、エアレス）		エアゾール塗装
攪拌	動力・手動攪拌：缶底部に沈殿物がないことを確認できるまで十分攪拌する。 塗装中の攪拌：小分け後も含め、常に塗料が均一な状態を保持する。			カラカラと音がした後も更に 20 回以上缶を上下に振る ^{※2}
塗装	塗装困難な箇所は増し塗り塗装する。 塗り広げすぎないように、塗料を置いていく感覚で塗装する。 ハケ：腰が柔らかなハケを推奨。 ローラー：中毛推奨	圧力、距離を調整し、均一に塗装する。 エッジ部、出隅部、入り隅部、溶接部等は、増し塗り塗装を行う。 ◆エアスプレー ろ過:#100を使用 チップ径:1.5 ~ 2.0mm エア圧力：標準 0.29MPa	◆エアレス塗装 フィルター:#50~60 最低霧化圧力:10MPa以上	塗装面との距離：約 20cm 塗装（移動）速度：約 10cm/秒
稀釈	不要 ^{※1}	塗料重量の 10%以下	不要	
ロス	10~20%	20~40%		

※1 使用時に粘度が上がって塗りにくくなりましたら、専用シンナーを使用し、元の粘度になるように調整してご使用下さい。その際、他の塗料シンナーは使用できませんので絶対に使用しないで下さい。

また、薄め過ぎると塗膜厚が痩せ、防錆力が低下しますのでご注意ください。

※2 エアゾール製品の目詰まり防止の為、使用後はスプレーの空吹きを必ず厳守して下さい。

詳細については「エアゾール缶の詰まり防止について」をご参照ください。

※3 鋼材面の表面温度が 60℃未満であることを確認してから塗装して下さい。

Q25：塗装工程について教えてください。

工程	塗料名			推奨膜厚	実塗布量		塗装間隔
	一般名	製品名	仕上り色	μ m	塗料缶 g/m ²	エアゾール 本/m ²	(時間)
1	前処理	前処理工程を参照 ※ジンクリッチペイントは、鉄素地もしくは亜鉛めっき（高耐食性めっき）表面に直接塗布することによって効果を発揮します。					

2	塗装	ジンクリッチペイント	ジンク Z96	グレー (N5.3 近似)	80 ^{※1}	429 ^{※3}	1.7 ^{※3}	16 ^{※4}
			スーパージンク	シルバーグレー (N7.2 近似)	80 ^{※1}	407 ^{※3}	0.9 ^{※3}	16 ^{※4}
			リアジンク	シルバー (N7.4 近似)	80 ^{※1}	—	0.9 ^{※3}	16 ^{※4}
			ラスタジンク	ライトシルバー (N7.9 近似)	80 ^{※1}	529 ^{※3}	2.5 ^{※3}	16 ^{※4}
			マザックス	シルバー (N7.4 近似)	50 ^{※2}	317 ^{※3}	1.8 ^{※3}	16 ^{※4}
			ジンクプラスS	シルバー (N7.2 近似)	80 ^{※1}	585 ^{※3}	2.8 ^{※3}	16 ^{※4}
			ジンクプラスL	ライトシルバー (N7.9 近似)	80 ^{※1}	187 ^{※3}	1.4 ^{※3}	16 ^{※4}
		水系塗料	アクリル	シルバーグレー (N7 近似)	60 ^{※2}	—	1.6 ^{※3}	16 ^{※4}
		変性エポキシ樹脂塗料	変性エポキシ NEXT グレー	グレー (N7 近似)	60 ^{※2}	159 ^{※3}	2.1 ^{※3}	16 ^{※4}
			変性エポキシ NEXT 黒	黒 (N1.5 近似)	60 ^{※2}	159 ^{※3}	2.1 ^{※3}	16 ^{※4}
		化粧塗料	GZ52	メタリックシルバー	15	—	0.4 ^{※3}	—
			ガルバコート	メタリックシルバー	10	46 ^{※3}	0.2 ^{※3}	—
			ジンクプラスM	メタリックシルバー	10	37 ^{※3}	0.3 ^{※3}	—

※1 刷毛塗りの場合、2 回塗りを推奨。エアゾール製品での塗装の場合は、3～4 回塗りが必要。塗り重ねの塗装間隔は指触乾燥後に塗装可能です。

※2 刷毛塗りの場合、2 回塗りを推奨。エアゾール製品での塗装の場合は、2～3 回塗りが必要。塗り重ねの塗装間隔は指触乾燥後に塗装可能です。

※3 理論値

※4 他社製品を上塗り塗装するときの塗装間隔で、環境温度が 23℃の場合の目安。

Q26：上塗りは出来ますか？

当社製品のジンクリッチペイントは、エポキシ樹脂を使用していますので上塗りは可能です。

ただし、アルキド樹脂・フタル酸樹脂・脂肪油系塗料の上塗りは、層間剥離の可能性があるので避けてください。

また、「マザックス®」はミストコート処理をしてからの上塗りを推奨します。

各製品の詳細につきましては、当社ホームページからご確認ください。

Q27：上塗りは必要ですか？

基本的に必要ありません。適切な素地調整と膜厚で十分な防錆力が得られます。

Q28：鉄の地肌に塗る場合、プライマーは必要？

必要ありません。

プライマーは使用せず、鉄の地肌に直接塗ることで、ジンクリッチペイントは、防錆効果を発揮します。

Q29：どのくらいの膜厚が必要ですか？

HDZ55 と同等の耐食防錆効果を得るために 80 μ m 以上を推奨します。

HDZ55 とは、JIS H 8641 で定められた規格でめっき付着量 550g/m²で平均膜厚は 76 μ m 以上です。

各製品の推奨膜厚につきましては、当社ホームページの各製品情報をご確認ください。

Q30：推奨膜厚を確保する方法は？

スプレーの場合は、塗布面から約 20cm 離して 3~4 回 (10cm/s)塗って下さい。

刷毛塗りの場合は、一度に塗り広げようとせずに塗料を置くようにたっぷりと塗って下さい。

また、スプレーは 3 回程度、刷毛塗りは 2 回の重ね塗りを推奨します。

重ね塗りの間隔は、指触乾燥後に塗装可能です。

Q31：専用シンナー以外を使用しても大丈夫ですか？

必ず、各製品の専用シンナーをご使用下さい。

専用シンナーは、その塗料の性質に合わせた設計がされており、不適合なシンナーを使用すると相性や溶解力の要因から分離や凝集などの不具合が生じる可能性があります。

尚、当社製品は、すべて塗装に適した粘度で設計しており希釈は不要です。

溶剤が揮発し粘度があがった際は、専用シンナーで粘度を調整してください。

Q32：専用シンナーは必ず必要ですか？

当社の塗料はすべて調合済みです。薄めずにそのままよく攪拌してご使用ください。

夏場など、ご使用中に溶剤が揮発して粘度があがってきた場合には、専用シンナーで元の粘度に戻してご使用ください。

尚、薄めすぎると適正な膜厚が得られなかったり密着性が悪くなったり、すぐに剥がれてしまうなど本来の防錆力を十分に発揮できない場合がありますので、ご注意ください。

Q33：電動の攪拌機は必要ですか？

ジンクリッチペイントに含まれる亜鉛末は重く缶底部に沈降しているため、電動の攪拌機を使用してよく攪拌してください。特に亜鉛含有量の多い「ジンク Z96」、「スーパージンク」、「ジンクプラス S」、「マザックス®」は手動での攪拌が非常に大変です。

電動の攪拌機が使用出来ない場合は、比較的攪拌しやすい「ラスタージンク」若しくは 1Kg 缶をお選びください。少量のご使用であれば、缶をそのまま振って攪拌できる 100g 入りのミニ缶もございます。

Q34：施工環境が 5℃以下の場合？

部材を温め 5℃以上にして下さい。

塗料缶も同様に常温程度になるまで温めてからお使いください。

施工環境が低温または高湿時には、乾燥に非常に時間がかかり、結露により塗膜異常をきたす場合があります。

Q35：施工管理について教えてください。

■施工条件

次の項目に該当する場合は、塗膜乾燥に非常に時間がかかったり、結露等により塗膜に異常をきたす可能性があるため、原則として施工しないでください。

- ① 施工環境の気温が 5℃以下、または湿度が 85%以上の場合
- ② 鋼材表面に結露が生じている場合
- ③ 降雨・降雪時または天候の悪化が予想される場合
- ④ 強風または塵埃の多い場合
- ⑤ 鋼材面の温度が 60℃以上の場合

■天候の急変による処理

屋外施工作业中に降雨、降雪のあった場合は、直ちに作業を中止し、シートなどで養生を行うか、または屋内に部材を移動させて下さい。天候の急変により影響を受けて、外観の異常が認められる部分がある場合は、再度素地調整を行い、検査後、塗装作業を行って下さい。

屋内作業中に降雨、降雪のあった場合は、状況により適切な措置を行って下さい。

■施工検査

必要に応じ施工検査及び、記録をして下さい。

- ① 被塗面：一般さび止め、旧塗膜、黒皮等が無いこと。
- ② 素地調整：水分・汚れ・付着物・油類・さび・ゴミ・ホコリ等が無いこと。
- ③ 塗装：素地調整終了から塗装まで、2 時間を越えていないこと。
- ④ 鉄素地鋼材面への塗膜厚（マザックスを除く）：任意に決定した測定範囲について 1 箇所につき 4 点以上の測定を行い、平均塗膜厚が 80 μ m 以上で、1 点の最低塗膜厚が 72 μ m 以上であること。
- ⑤ 鉄素地鋼材面へのマザックス塗膜厚：任意に決定した測定範囲について 1 箇所につき 4 点以上

の測定を行い、平均塗膜厚が 50 μm 以上で、1 点の最低塗膜厚が 46 μm 以上であること。

⑥ 亜鉛めっき面（めっき付着量が両面 80g/m² 以上）への乾燥膜厚：任意に決定した測定範囲について 1 箇所につき 4 点以上の測定を行い、平均塗膜厚が 40 μm 以上で、1 点の最低塗膜厚が 36 μm 以上であること。

⑦ 高耐食性めっき面への乾燥膜厚：任意に決定した測定範囲について 1 箇所につき 4 点以上の測定を行い、平均塗膜厚が 35 μm 以上で、1 点の最低塗膜厚が 31 μm 以上であること。

■取り扱いその他

- ① 衝撃による塗膜の損傷を防ぐように注意して下さい。
- ② 塗膜の損傷した箇所があれば、使用した塗料で補修塗装して下さい。
- ③ 必要に応じて梱包する等、塗膜の保護を行って下さい。
- ④ 有機溶剤による中毒を起こさないように換気に注意して下さい。
- ⑤ 火気に注意し、火災等の災害を起こさないようにして下さい。
- ⑥ 日新インダストリーのホームページ (<https://www.nissin-industry.jp>) より、最新の安全データシート (SDS) を入手し、確認して下さい。
- ⑦ エアゾール製品を使用する際には、必ずジンク塗装仕様書の『4.エアゾール製品の取り扱い』に記載されている事項を厳守して下さい。

Q36：旧塗膜の上から塗れますか？

旧塗膜が当社製品の場合は状況に応じたケレンをして頂き、他社塗料や旧塗膜（活膜含む）の場合は完全除去し、清浄な鉄面、あるいは亜鉛めっき面に仕上げてください。

尚、素地調整後 2 時間以内に塗装作業をして下さい。

もし、旧塗膜が取りきれない場合は、変性エポ NEXT を推奨いたします。

Q37：溶接個所に塗る場合は？

しっかり素地調整をして鉄素地に直接塗って下さい。

新設の場合はスプレータイプの方が仕上がりが綺麗でお勧めです。

Q38：新設の亜鉛めっき面に塗って効果はあるの？

もちろん、ございます。耐食性を更に向上させることができます。

Q39：亜鉛めっきのポールがさびてきましたがどうしたらいいですか？

赤さび箇所は素地調整をして地肌を出して下さい。そしてボルトやナット、地際部分は塗り広げず、たっぷりと置いていくようにジンクリッチペイントを塗布して下さい。

Q40：ステンレスの上に使用できますか？

表面を目荒らししてから塗装することをお勧めします。

※溶接前に塗布して下さい。塗布後に溶接するとステンレスに亜鉛が溶け込んで劣化してしまいます。

また、ステンレス上への塗装は、バリアー型被膜として防錆効果を発揮する密着性の高い2液形変性エポキシ樹脂塗料「変性エポ NEXT」や水系防錆塗料「アクアシールド®」をおすすめします。

Q41：アルマーめっき、アルミダイキャストなどへは塗布できますか？

塗布することはできますが、理論上、イオン化傾向によりアルミは亜鉛よりさび易いためアルミを腐食から守れません。

Q42：流水条件下での使用は可能ですか？

一般環境に比べ亜鉛の消耗が大きいため、塗装前の前処理、膜厚の管理が必要となります。

その為、適宜メンテナンスを実施出来ないようでしたら、流水条件下での使用は避けてください。

Q43：車のボディーやバンパー等への使用は可能ですか？

塗装は可能ですが、当社製品は経時により自然と退色していく設計になっていますので、色調の保持が必要な箇所については、おすすめは致しません。

Q44：コンクリートに埋まっている鉄筋へ使用できますか？

塗装は可能ですが、ケレンが難しい箇所などへはさびの上からでも防錆力があり、付着性の高い2液形変性エポキシ樹脂塗料「変性エポ NEXT」をおすすめします。

Q45：狭い箇所に塗布したいのですが、何か方法はありますか？

狭いところへ塗布できるように、パイプ付きボタン等をご用意しております。

塗装箇所や塗装方法に応じて、その他ボタンもございますので、ご要望の方は当社までお問合せ下さい。

3.塗料選定方法

Q46：鉄素地に直接塗布できて防錆能力を重視したい場合は？

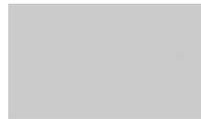
乾燥塗膜中亜鉛末含有量 90%以上の「ジンク Z96」、「スーパージンク」
または、マグネシウム含有亜鉛末塗料の「マザックス®」をおすすめします。

Q47：防錆能力を重視しつつ仕上がり色も重視したい場合には？

- ・「スーパージンク」、「ラスタージンク」、「マザックス®」を単体での使用。
- ・「ジンク Z96」を下塗りで使用し、上塗りに「ガルバーコート（メタリックシルバー）」を使用。
- ・小傷やヤケ等の補修には、化粧塗料に防錆性能を付与した「GZ52（メタリックシルバー）」を単体での使用。



スーパージンク



マザックス®



ラスタージンク



ジンク Z96+ガルバーコート



GZ52

Q48：塗装環境の管理（PRTR 法・特化則・有機則）が必要とされる場所等には？

水系塗料の「アクアシールド®」、環境対応型塗料の「ジンクプラス S」、「ジンクプラス L」、「ジンクプラス M」をご使用ください。

Q49：さびが落としきれない場所には？

さびの上からでも防錆力があり、付着性の高い 2 液形変性エポキシ樹脂塗料「変性エポスプレーNEXT」
「変性エポ NEXT」をお使い下さい。

Q50：ヤケの補修や補修後の色合わせに最適な補修剤は？

メタリックシルバー仕上げ化粧塗料「ガルバーコート」、「ジンクプラス M」
もしくは、防錆力もあり補修から仕上げまで完了できる「G Z 52」が最適です。

Q51：高耐食性鋼材に適した補修剤は？

マグネシウム含有亜鉛末塗料「マザックス®」を単体使用または下塗りにご使用下さい。

Q52：薄膜で仕上げたい場合は？

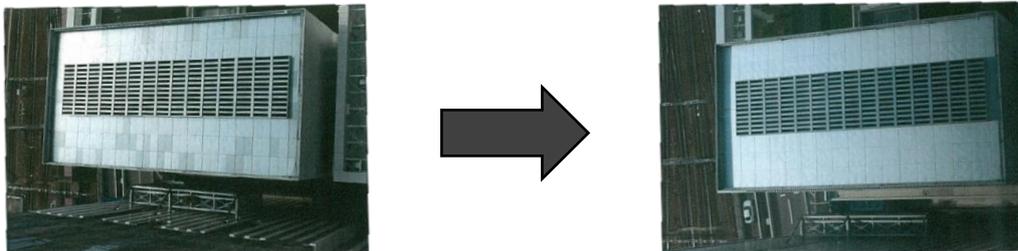
薄膜でも高い防錆力を発揮する「マザックス®」をおすすめします。
高密度の乾燥膜厚のため 50 μ m で仕上げられます。

Q53：溶融亜鉛めっきに似た表面仕上げの色はどの製品が合いますか？

一概に溶融亜鉛めっきの色と言っても各社、製品により様々です。
弊社ではそのようなニーズに応えられる様に多彩な仕上げ色を取り揃えております。
実際のめっき面と比較しご検討下さい。

Q54：ガルバリウム鋼板の補修に適した製品はどれですか？

「ラスタージンク」が最も近い仕上り色となります。
ガルバーコートでは、仕上り色が明るくなりすぎるため、ラスタージンクの使用を推奨します。
スパングル模様を気にされる場合は、ぼかし用のスプレーボタンも用意があります。



Q55：水性のジンクリッチペイントはありますか？

当社では、水性ジンクリッチペイントはラインナップにないですが、長期防錆可能なエアゾール式の水
系塗料「アクアシールド」がございます。
また、水性ではないですが、環境対応型塗料としてジンクプラスシリーズのご用意もございます。

Q56：低光沢処理用の補修剤はありますか？

低光沢処理・黒色めっき鋼板の補修に対応した「ジンクブラック」がございます。
現場鋼材の色調に合わせて、N3～N6 から選択が可能です。塗料は必要量を受注生産、スプレーは 1 本
からご注文頂けます。
本製品は、基本受注生産となりますので、ご要望の場合は当社までお問合せください。

Q57：調色可能なジンクリッチペイントはありますか？

完全受注生産品で「ジンクカラー」を展開しておりますが、亜鉛末の色を基本にしているため、グレー色をベースとした、茶色や濃い青、赤系などの調色が可能です。
ご要望の場合は、当社までお問合せください。

Q58：鋼材に凹みがあるのですが、補修方法はありますか？

「ジンクパテ ST」をおすすめします。
ジンクパテ ST は、エポキシ樹脂に金属亜鉛粉末を高充填することにより、優れた防錆力と密着性を発揮するパテ状補修剤です。
亜鉛めっき面のへこみや、深い傷等の補修、耐衝撃性が求められる補修箇所等に最適です。

Q59：塗料以外で不めっき箇所の補修剤はありますか？

「ヒートジンク」をおすすめします。
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、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、外的な衝撃や摩耗に対しても優れています。
製品の使用方法や詳細につきましては、当社ホームページにてご確認ください。

4.各種資料について

Q60：SDS（安全データシート）がほしいのです。

当社ホームページの資料ダウンロードから入手可能です。
お探しの SDS が見当たらない場合は当社までご連絡ください。

Q61：英語版の SDS はありますか？

英語版の SDS もございます。
お問い合わせフォームからご依頼ください。
お急ぎの方は、お電話もしくは FAX にてご依頼ください。

Q62：カタログがほしいのです。

当社ホームページの資料ダウンロードから入手可能です。
郵送を希望のお客様は、お問合せフォームからご依頼ください。
お急ぎの方は、お電話もしくは FAX にてご依頼ください。

Q63：非該当証明書の発行はできますか？

発行可能です。
お問い合わせフォームからご依頼ください。
お急ぎの方は、お電話もしくは FAX にてご依頼ください。

Q64：ミルシート・成分表がほしいのです。

当社ホームページの資料ダウンロードから入手可能です。
お探しの書類が見当たらない場合は、お問い合わせフォームからご依頼ください。
お急ぎの方は、お電話もしくは FAX にてご依頼ください。

Q65：各種試験データはありますか？

各製品試験データがございます。
お問い合わせフォームからご依頼ください。
お急ぎの方は、お電話もしくは FAX にてご依頼ください。

Q66：出荷証明書の発行はできますか？

発行可能です。

下記項目と必要部数、送付先をお知らせの上、当社までご請求ください。

- 1.宛先
- 2.工事名（現場名）
- 3.納入業者名
- 4.施工業者名
- 5.塗装業者名
- 6.出荷商品名
- 7.出荷日
- 8.その他、記載して欲しいことがあればお知らせください。

Q67：製品サンプル、色見本がほしいです。

製品サンプル、色見本のご提供も可能です。

お問い合わせフォームからご依頼ください。

お急ぎの方は、お電話もしくはFAXにてご依頼ください。

5.出荷について

Q68：当日出荷について教えてください。

在庫がある製品に関しては、基本的に 12 時までのご注文で、当日出荷可能です。
急ぎのお客様は、当社までお問い合わせください。
土日祝祭日は休業のため、出荷できません。ご了承ください。

Q69：どこで購入できますか？

全国の塗料販売店や金物店などでもご購入いただけます。
販売店が見つからない場合は、当社までお気軽にお問い合わせください。

Q70：常時、在庫はありますか？

基本的には、ご用意しております。
ただし、ジンクブラックスプレー、ジンクパテ ST、ヒートジンクは少量しか在庫がありませんので、必要数量が多い場合は事前に在庫のお問合せをお願いします。

Q71：出荷場所はどこですか？

エアゾール製品は、千葉と大阪の倉庫から出荷となります。
塗料缶は、千葉から出荷です。
ケース単位未満の場合は、東京から出荷となります。
運送会社は、各出荷場所で変わります。
詳しくは、当社までお問い合わせください。

Q72：商品が届くまでどのくらいかかりますか？

一部エリアを除いて、出荷後、翌日着となります。
(※青森、北海道、四国、九州と一部中国地方（山口県）へは、中一日かかります。)
お急ぎの場合は、一度当社までお問い合わせください。

6.困りごと

Q73：スプレーが詰まりました。不良品ですか？

ジンクリッチペイントはカラーズプレーと違い、大量の亜鉛粉末が含有されており、比重も高くなっています。そのため、スプレーを使用後、そのままの状態では保管すると、スプレー缶内部のチューブに亜鉛粉末が固化し、詰まりの原因となります。

ご使用前に、スプレー缶に記載されている注意事項をよくご確認の上、ご使用ください。

また、スプレー缶の詰まりの対処方法等については当社ホームページの資料ダウンロードより「エアゾールの詰まり」をご参照ください。

Q74：スプレーを使用中に出が悪くなった。

亜鉛末塗料は塗料の中でも非常に重く詰まりやすいので、使用中に出が悪くなったなら逆さにして2秒ほど空吹きして、再度よく振って使用して下さい。

Q75：気温が低い時にスプレーが出にくいのですが、不良品ですか？

缶が冷たいと中の圧力が下がり出が悪くなります。

缶を30～40度のお湯で温めて下さい。

Q76：夏場、気温の高い時に塗ったら塗膜表面がザラつくのですが。

鋼材が熱すぎませんか？

溶剤の揮発スピードと硬化のバランスがおかしくなり、スプレーダスト（表面のザラザラ）になってしまっている可能性があります。

日陰に移動させるか、鋼材を冷ましてからご使用下さい。

また、揮発スピードを遅くした夏用シンナー「ジンクシンナーSA」がございます。

Q77：すぐに剥がれてしまうのですが。

素地調整は適切にされていましたか？

塗布前によく攪拌はしましたか？

シンナーで薄めすぎていませんか？

解決しない場合は、塗布状況を確認の上、当社までお問い合わせください。

Q78：塗料缶を横にしたら漏れてしまったのですが。

使用后、蓋をゴムハンマーなどで叩いてしっかり封をしましたか？

赤い蓋の塗料缶はガス抜きキャップが付いています。そのため、横に倒してしまうことでキャップ部分から中身が漏れ出してしまいます。

必ず、キャップを上にして立てて保管してください。