

# 塗装ポイント

## 鉄・亜鉛めっき面に直接塗ってください。

ブラストまたは動力工具を使用して、さび・旧塗膜等を除去し、清浄な金属面を露出させてください。  
また塗装直前に脱脂を必ず行ってください。

### 塗料缶について



#### 開缶

- 塗料缶は横に倒さないでください。センターキャップから塗料が漏れる恐れがあります。
- 使用時は、小缶は缶蓋を、一斗缶は天板を開けてください。センターキャップから開けると十分に攪拌することができません。



#### 攪拌

塗料を攪拌する際は、動力攪拌機を使用することを推奨します。完全に沈殿物がなくなり、全体が均一になるまで攪拌ください。攪拌は使用中や、シンナーで希釈した際にも都度行ってください。

#### 希釈

塗料缶はすべて塗装に適した粘度に調整しており希釈は不要です。ガン塗装される場合は、塗料重量の10%以下で希釈してご使用ください。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。  
※夏場またはダストの発生が多い場合は「シンクシンナーSA」をご使用下さい。

### エアゾールについて

#### 攪拌

使用前にスプレー缶をよく振って、カラカラと音がしてから20回以上続けて振ってください。  
使用中も時々振って攪拌して下さい。



#### 目詰まり防止

使用後や途中で止める際は、エアゾール缶を逆さまにして2秒ほど空吹きをしてください。  
詳しくは、ホームページ上の「エアゾール缶の詰まり防止について」をご参照ください。



溶融亜鉛めっき  
さび止め補修剤

製品カタログ



 日新インダストリー株式会社

お客様相談窓口 受付時間(平日)9:00~17:00  0120-971-834

TEL 03-3209-2181 FAX 03-3232-6953

本社 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

Web [www.nissin-industry.jp](http://www.nissin-industry.jp)



\*印刷物ですので実際の色と若干異なる場合があります。\*製品の仕様や外観は、改善のため予告なく変更する場合があります。

 日新インダストリー株式会社



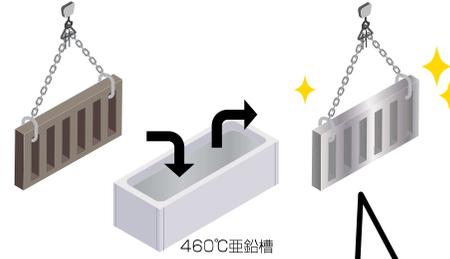
## 色んな場所で使われている / 溶融亜鉛めっき鋼材

耐食性・加工性に優れる溶融亜鉛めっき鋼材は、街中の身近な構造物やインフラ設備などに広く使用されています。私たちの暮らしを支える溶融亜鉛めっき鋼材を、補修という面で支えているのが当社のジンクリッチペイントをはじめとする補修剤です。



## 溶融亜鉛めっきとは

一般的に「ドブ漬け」「天ぶらめっき」とも呼ばれていて、高温で溶かした亜鉛に鋼材を浸し、表面に亜鉛皮膜を作って防錆する技術です。亜鉛と鉄が強く金属結合した「合金層」が形成され、長い年月を経ても剥がれることなく鋼材を劣化や腐食から守ります。



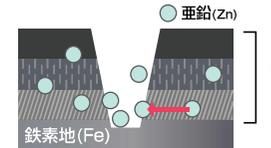
### 溶融亜鉛皮膜の断面

$n$ (イータ)層	亜鉛層	柔らかく、少々の変形があっても破れない
$\zeta$ (ツェータ)層	合金層	亜鉛と鉄が化学反応により混じり合って形成した層のことで、強力的に結合して鉄素地からの剥離を防ぐ
$\delta 1$ (デルタワン)層		
	鉄素地	

## 犠牲防食による防錆

### 亜鉛の犠牲防食とは

万が一亜鉛めっき皮膜および鉄素地に傷が入っても、鉄よりもイオン化傾向の大きい亜鉛が先に溶け出して腐食されることで、鉄素地は腐食から守られます。



…アルミニウム(Al) 亜鉛(Zn) 鉄(Fe) ニッケル(Ni) …  
イオン化傾向

鉄素地



溶融亜鉛めっき面



溶融亜鉛めっきを施すと、キラキラした「スラングレ」という模様が現れます。

### 電気めっきとの違い

電気めっきは、亜鉛を溶かしこんだ水溶液に鋼材を浸し、電気のエネルギーを用いて亜鉛皮膜を作る方法です。溶融亜鉛めっきと比べると膜厚が薄いため耐食性が劣ります。電子部品や装飾品など屋内で使われる小さなものに施すことが多く、きれいな光沢のある仕上がりが特徴です。

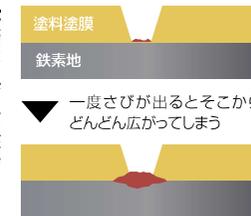
## ジンクリッチペイント(高濃度亜鉛末塗料)とは

溶融亜鉛めっきを施していても、劣化や損傷、また切断加工などで露出した鉄素地には補修が必要になる場合があります。そんな時に使われるのが「ジンクリッチペイント」または「高濃度亜鉛末塗料」と呼ばれる塗料です。塗料内に亜鉛を多く含み、高い防錆効果を発揮します。

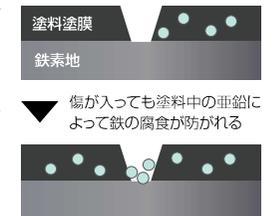
### 主な用途

- 鋼材の長期防錆
- 古くなった亜鉛めっきのリフレッシュ
- めっき層に入らない大型構造物への溶融亜鉛めっきの代替
- 亜鉛めっき鋼材の溶接跡や切断面、傷などのさび止め補修
- 亜鉛めっき鋼材の色調合わせ

一般的なさび止め塗料



高濃度亜鉛末塗料



一般的なさび止め塗料は、鉄素地を顔料や樹脂などからなる塗膜で覆っている状態であるのに対し、ジンクリッチペイントは、乾燥塗膜中の亜鉛と鉄の電気化学的な反応により、傷などが入った場合も、溶融亜鉛めっきと同じ「犠牲防食」がはたらいって高い防錆力を発揮します。

# 先端技術とお客様の声を結集させた補修剤です



## エポキシ樹脂

密着性・防錆力を高め、  
上塗りも可能に

## 補修剤への こだわり



## 多彩な品揃え

多様化する補修作業に  
安心と満足を



## 少量出荷対応

無駄なく経済的に  
お客様の要求最優先

## 当社使用の亜鉛粉末について



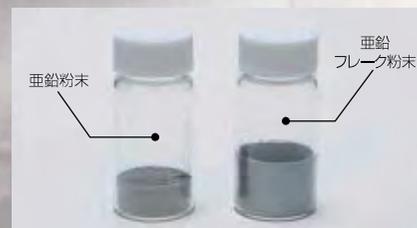
### 亜鉛粉末

細やかな平均粒径 $4\mu\text{m}$ の球状の  
粉末で、グレー色で滑らかな塗膜を形成します。  
亜鉛99%以上の高純度品を使用しており、RoHS指  
令をクリアします。



### 亜鉛フレーク

亜鉛粉末を研磨加工した  
フレーク状の粉末で光沢があります。  
薄片ながら被覆力に優れ、塗膜はシルバー色に仕上  
げることができます。



## 嵩比重について

亜鉛粉末の比重は $2.88\text{g}/\text{cm}^3$ 、亜鉛フレーク粉末の比  
重は $0.88\text{g}/\text{cm}^3$ で、約3倍の違いがあります。  
この比重の違いにより、塗料中に含有することができ  
る亜鉛粉末の量が異なります。

# 製品仕様比較一覧表

各種資料(SDS)のダウンロードはこちら 	マグネシウム含有塗料		高濃度亜鉛末塗料		亜鉛末塗料		環境対応型亜鉛末塗料				化粧塗料			水系塗料	2液形塗料	
	8P	9P	11P	10P	13P	12P	15P	14P	13P	15P	16P	17P	17P	20-21P	22-23P	
																
	マザックス、マザックス、ネオ		ジンクZ96	スーパージンク	リベアジンク	ラスタージンク	ジンクプラスネオG	ジンクプラスネoS	ジンクプラスネオA	ジンクプラスネオL	GZ52	ガルバーコート	ジンクプラスネオM	アクアシールド	変性エポスプレーNEXT	
乾燥塗膜中亜鉛含有率	80% (アルミニウム6%・マグネシウム3%)		96%	92%	84%	82%	96%	90%	84%	82%	52%	—	—	—	—	
防錆力	★★★★★★		★★★★★☆☆	★★★★★☆☆	★★★★★☆☆	★★★★★☆☆	★★★★★☆☆	★★★★★☆☆	★★★★★☆☆	★★★★★☆☆	★★★☆☆☆☆	—	—	★★★★★☆☆	★★★★★★	
色調	シルバー	シルバーグレー	グレー	シルバーグレー	シルバー	ライトシルバー	グレー	シルバーグレー	アッシュシルバー	ライトシルバー	メタリックシルバー			シルバーグレー	グレー(N7.0近似) 黒(N1.5近似)	
形態または系統	1液エポキシ系		1液エポキシ系		1液エポキシ系		1液エポキシ系		1液エポキシ系		1液合成樹脂系			1液水系エポキシ系	2液変性エポキシ系	
標準膜厚(Dry)	50μm		80μm		80μm		80μm		80μm		15μm	10μm			60μm	60μm
乾燥時間(23℃) ※14℃以下	15分		20分	15分	15分		10分	20分	10分	20分	5分			20分	1時間	
上塗り	対応 ※ミストコート推奨 ※アルキド樹脂・フタル酸樹脂・脂肪油除く		対応 ※アルキド樹脂・フタル酸樹脂・脂肪油除く		対応 ※アルキド樹脂・フタル酸樹脂・脂肪油除く		弱溶剤系対応 ※アルキド樹脂・フタル酸樹脂・脂肪油除く		弱溶剤系対応 ※アルキド樹脂・フタル酸樹脂・脂肪油除く		—			対応 ※アクリル樹脂・エポキシ樹脂除く		対応
鉛筆引ひかき硬度	HB		H	HB	2H		3H	HB			—			2H	2H	
容量 (エポゾールスプレー)	300ml	420ml	300ml	420ml	420ml		—	420ml			420ml			400ml	160ml	
容量 (塗料缶)	0.1Kg/1Kg/5Kg/20Kg		0.1Kg/1Kg/5Kg/20Kg		—	0.1Kg/0.7Kg/3.5Kg/16Kg	0.25Kg/5Kg/20Kg	0.1Kg/1Kg/5Kg/20Kg		0.1Kg/0.7Kg/3.5Kg/16Kg	—	0.1Kg/0.7Kg/3Kg/15Kg			—	16Kgセット 主剤・硬化剤=4:1
専用シンナー	ジンクシンナー-N※ (1L/3L/16L)	ジンクプラスシンナー-R (1L/3L/16L)	ジンクシンナー-N※(1L/3L/16L)		—	ジンクシンナー-N※ (1L/3L/16L)	ジンクプラスシンナー-R (1L/3L/16L)	ジンクプラスシンナー-R (1L/3L/16L)			—	ジンクシンナー-N※ (1L/3L/16L)	ジンクプラスシンナー-R (1L/3L/16L)	—	変性エポキシシンナー (3L/16L)	
消防法	第4類第2石油類		第4類第2石油類	第4類第1石油類	第4類第1石油類		第4類第2石油類	第4類第2石油類			第4類第1石油類			指定可燃物	第4類第2石油類	
有機溶剤中毒 予防規則(有機則)	第2種有機溶剤	非該当	第2種有機溶剤		第2種有機溶剤		非該当	非該当			第2種有機溶剤		非該当	非該当	第2種有機溶剤	
特定化学物質障害 予防規則(特化則)	該当 (エチルベンゼン)	非該当	該当(エチルベンゼン)		非該当	非該当 ※塗料缶除く	非該当	非該当			非該当			非該当	該当 (エチルベンゼン)	
PRTR法	第1種 指定化学物質	非該当	第1種指定化学物質		第1種指定化学物質		非該当	非該当			第1種指定化学物質		非該当	非該当	第1種指定化学物質	
RoHS2.0指令	対応		対応		対応		対応	対応			対応			対応	対応	
環境対応品への 移行推奨品	マザックス、ネオ	—	ジンクプラスネオG	ジンクプラスネオS	ジンクプラスネオA	ジンクプラスネオL	—	—			—	ジンクプラスネオM	—	—	—	
NETIS登録番号	KT-170072-A		—		—		—	—			—			KT-220041-A	KT-120090-A ※届期終了	

※夏場またはダストの発生が多い場合は「ジンクシンナーSA」をご使用下さい。

商品に関するお問い合わせは ☎ 0120-971-834

上記以外の製品については、弊社ホームページをご参照ください。

高耐食めっき用補修剤

# マグネシウム含有亜鉛末塗料

01 | 高耐食めっき鋼板(JIS H 8643, JIS G 3323)の補修に最適

02 | 乾燥塗膜中にアルミニウム6%、マグネシウム3%含有

03 | 薄膜でも圧倒的な防錆力でライフサイクルコストを低減

亜鉛含有  
**80%**

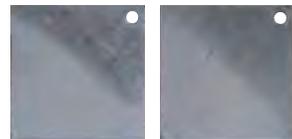
**MAZAX**<sup>®</sup>  
マザックス<sup>®</sup>

乾燥時間  
15分(23℃)

推奨膜厚  
50μm

RoHS2.0  
対応製品

マンセル値 N7~N7.5



暴露前 5年暴露後  
※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布



暴露前 1年暴露後  
※溶融亜鉛アルミニウム合金めっき鋼板下部に塗布

20Kg  
[塗り面積]  
63.0㎡/缶

300ml  
[塗り面積]  
0.6㎡/本

5Kg  
[塗り面積]  
15.7㎡/缶

0.1Kg  
[塗り面積]  
0.31㎡/缶

1Kg  
[塗り面積]  
3.1㎡/缶



環境対応品への  
移行推奨品  
**マザックス  
ネオ**  
詳しくは9P▶

国土交通省新技術情報提供システム  
**NETIS登録製品**  
**KT-170072-A**

従来、鉄鋼材及び亜鉛めっき鋼材の補修には亜鉛アルミ系亜鉛末塗料で対応して  
いました。本技術(亜鉛アルミ系亜鉛末塗料にマグネシウムを追加)により高耐食  
めっきと同配合となり、耐食性の向上・薄膜での施工可能に伴う施工性の向上が新  
規性として認められました。

亜鉛含有  
**80%**

# MAZAX<sup>®</sup>NEO

マザックス<sup>®</sup>ネオ

特許取得済みのアルマグ粉末を使用したマザックス<sup>®</sup>の環境対応型です。溶融  
亜鉛アルミニウム合金めっきに合わせマザックス<sup>®</sup>よりも暗い色調にております。

乾燥時間  
15分(23℃)

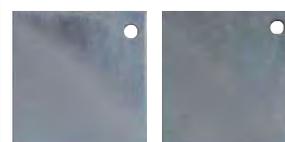
推奨膜厚  
50μm

RoHS2.0  
対応製品

特化剤・  
有機則フリー

環境  
対応

マンセル値 N7~N7.5



暴露前 1年暴露後  
※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布



暴露前 1年暴露後  
※溶融亜鉛アルミニウム合金めっき鋼板下部に塗布

20Kg  
[塗り面積]  
62.7㎡/缶

420ml  
[塗り面積]  
0.9㎡/本

5Kg  
[塗り面積]  
15.6㎡/缶

0.1Kg  
[塗り面積]  
0.31㎡/缶

1Kg  
[塗り面積]  
3.1㎡/缶



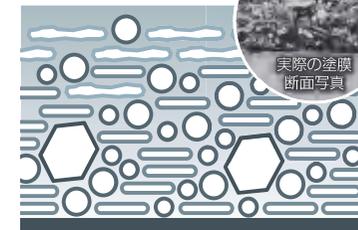
## 塗膜断面図

アルマグ<sup>®</sup>と亜鉛粉末、亜鉛フレーク粉末を併  
用することで、より密度の高い緻密な塗膜を形  
成します。腐食の進行を抑え、長期間の優れた  
防錆力を発揮します。

※アルマグはアルミニウムとマグネシウムの合金粉末です

## 特許取得

特許第5791684号



## 複合サイクル試験(CCT) 160サイクル1280時間

1サイクル合計8時間



マザックス<sup>®</sup>  
(膜厚50μm)



他社Zn-Al系  
(膜厚50μm)



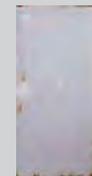
溶融亜鉛めっき  
(HDZT77)

## 塩水噴霧試験(SST) 1500時間

他社亜鉛アルミ系亜鉛末塗料や溶融亜鉛めっき(HDZT77)  
に比べて優れた耐食性を有しています。



マザックス<sup>®</sup>  
(膜厚50μm)



マザックス<sup>®</sup>ネオ  
(膜厚50μm)



他社Zn-Al系  
(膜厚50μm)



溶融亜鉛めっき  
(HDZT77)

# 高濃度亜鉛末塗料

01 | 乾燥塗膜中の亜鉛含有率が90%以上

02 | 優れた密着性、上塗り適応性で下塗り材としても優秀

03 | 亜鉛の防錆効果に重点を置いた仕様や補修に最適

亜鉛含有  
**92%**

## SUPER ZINC

スーパージンク

乾燥時間  
15分(23℃)

推奨膜厚  
80μm

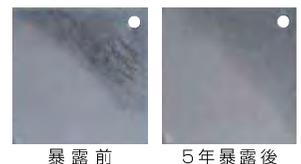
RoHS2.0  
対応製品

40年の実績を誇る亜鉛めっき補修のスタンダード。

乾燥塗膜中に92%含有された輝度の高い亜鉛フレーク粉末により強力な防錆力を発揮。

溶融亜鉛めっきに調和するシルバー仕上げで、長期にわたって美観を保持します。

マンセル値 N7.5近似



※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布

20kg  
[塗り面積]  
49.1㎡/缶

420ml  
[塗り面積]  
1.1㎡/本

0.1kg  
[塗り面積]  
0.24㎡/缶

1kg  
[塗り面積]  
2.4㎡/缶

5kg  
[塗り面積]  
12.2㎡/缶

環境対応品への  
移行推奨品  
ジンクプラス  
ネオS  
詳しくは14P▶

亜鉛含有  
**96%**

## ZINC Z96

ジンクZ96

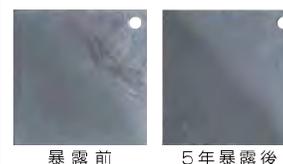
乾燥時間  
20分(23℃)

推奨膜厚  
80μm

RoHS2.0  
対応製品

当社製品の中で最高の亜鉛含有率96%の塗膜が優れた防錆力を発揮して、亜鉛めっき面や鉄面をさびから守ります。1液性のエポキシ樹脂をベースとしており、強力な素地への密着性と上塗りが可能なため、下塗り塗料としても実績のある塗料です。

マンセル値 N5.5~N6



※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布

20kg  
[塗り面積]  
46.6㎡/缶

300ml  
[塗り面積]  
0.6㎡/本

0.1kg  
[塗り面積]  
0.23㎡/缶

1kg  
[塗り面積]  
2.3㎡/缶

5kg  
[塗り面積]  
11.6㎡/缶

環境対応品への  
移行推奨品  
ジンクプラス  
ネオG  
詳しくは15P▶

### 複合サイクル試験結果

120サイクル960時間



溶融亜鉛めっき  
(HDZT77)



スーパージンク  
(膜厚80μm)



ジンクZ96  
(膜厚80μm)

# 亜鉛アルミ(Zn-Al)系 亜鉛末塗料

亜鉛含有  
**82%**

## LUSTRE ZINC

ラスタージンク

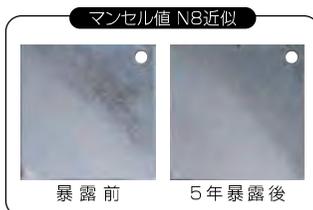
乾燥時間  
15分(23℃)

推奨膜厚  
80μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則フリー  
※塗料を除去

亜鉛フレーク粉末と光輝性アルミ粉末の配合により溶融亜鉛めっき色に近いライトシルバーに仕上がります。  
暴露による経年変化では溶融亜鉛めっきと同様に色に変化し調和するため、長期的な視点からも効果的な補修が可能です。

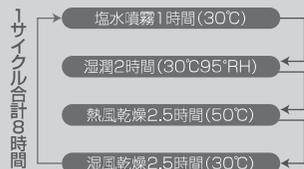


※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布



環境対応品への  
移行推奨品  
ジंकプラス  
ネオL  
詳しくは15P▶

### 複合サイクル試験結果 120サイクル960時間



溶融亜鉛めっき  
(HDZT77)



ラスタージンク  
(膜厚80μm)



リペアジンク  
(膜厚80μm)

亜鉛含有  
**84%**

## REPAIR ZINC

リペアジンク

乾燥時間  
15分(23℃)

推奨膜厚  
80μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則フリー

防錆力・密着性・良好な作業性を兼ね備えたコストパフォーマンスが高い亜鉛めっき補修剤です。  
落ち着いたシルバー色で経済的にメンテナンスが計れるため、仮設資材の補修等で長年にわたり実績があります。



環境対応品への  
移行推奨品  
ジंकプラス  
ネオA  
詳しくは13P▶

亜鉛含有  
**84%**

## ZINC PLUS NEO A

ジंकプラスネオA

乾燥時間  
10分(23℃)

推奨膜厚  
80μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則・  
有機則フリー



※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布  
※新発売のため暴露期間は1年です

環境  
対応

### 塩水噴霧試験

膜厚 80μm	試験結果 
試験時間 960時間	



PRTR法・特化則・有機則非該当

# 環境対応型亜鉛末塗料

## 特化則・有機則とは?

特化則(特定化学物質障害予防規則)・有機則(有機溶剤中毒予防規則)は、どちらも労働安全衛生法に基づく規則です。事業者は作業者の安全と健康を守るため、発散源対策、特殊健康診断の実施、作業環境測定などが義務付けられおり、その義務を怠ると労働基準監督署の立入検査では正勧告を受ける場合があります。また、法改正により、指定されている化学物質は年々増加しており、以前は非該当でも現在は該当してしまう場合もあるため、弊社では常に最新の情報をもとに開発・改良をおこなっております。

## 従来品から環境対応品への移行推奨品

従来のジंक塗料から亜鉛含有率・色調などを変えずに環境対応型塗料への移行をお考えの方にはこちらの商品を推奨しております。詳細につきましては各製品ページをご覧ください。

亜鉛含有率	色調	従来製品	環境対応製品
96%	グレー	ジंकZ96 11P	▶ジंकプラスネオG 15P
90%以上	シルバー	スーパージंक 10P	▶ジंकプラスネオS 14P
82%	ライトシルバー	ラスタージंक 12P	▶ジंकプラスネオL 15P
84%	シルバー系	リペアジंक 13P	▶ジंकプラスネオA 13P
化粧	メタリック	ガルバーコート 17P	▶ジंकプラスネオM 17P

亜鉛含有  
**90%**

# ZINC PLUS NEO S

ジंकプラスネオS

乾燥時間  
20分(23℃)

推奨膜厚  
80μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則・  
有機則フリー

環境  
対応



※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布  
※暴露後はリニューアル前「ジंकプラスS」の塗板です

## 塩水噴霧試験

膜厚 80μm	試験結果
試験時間 960時間	

20kg  
[塗り面積]  
33.9㎡/缶



亜鉛含有  
**82%**

# ZINC PLUS NEO L

ジंकプラスネオL

乾燥時間  
20分(23℃)

推奨膜厚  
80μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則・  
有機則フリー

環境  
対応



※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布  
※暴露後はリニューアル前「ジंकプラスL」の塗板です

## 塩水噴霧試験

膜厚 80μm	試験結果
試験時間 960時間	

16kg  
[塗り面積]  
33.2㎡/缶



亜鉛含有  
**96%**

# ZINC PLUS NEO G

ジंकプラスネオG

乾燥時間  
10分(23℃)

推奨膜厚  
80μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則・  
有機則フリー

環境  
対応



※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布

0.25kg  
[塗り面積]  
0.50㎡/缶



5kg  
[塗り面積]  
10.0㎡/缶



20kg  
[塗り面積]  
40.0㎡/缶



新設溶融亜鉛めっきの色調を再現

# 溶融亜鉛めっき用化粧塗料

01 | 仕上がりは新設溶融亜鉛めっきに近いメタリックシルバー

02 | 溶融亜鉛めっきの補修後の色調合わせやヤケの補修に最適

03 | 環境対応など付加価値のある化粧塗料をラインアップ

亜鉛含有  
**52%**

## GZ52

ガルバーズ52

乾燥時間

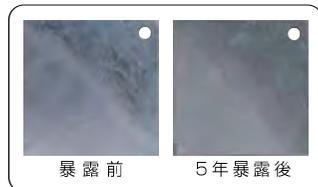
5分(23℃)

推奨膜厚

15μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則フリー



※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布



塩水噴霧試験      試験時間 90時間

	GZ52	ガルバーコート
膜厚	15.8μm	16.9μm
試験結果		

420ml  
[塗り面積]  
4.2㎡/本



化粧  
塗料

## GALVAR COAT

ガルバーコート

乾燥時間

5分(23℃)

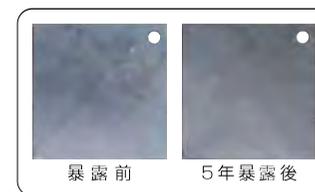
推奨膜厚

10μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則フリー

環境対応品への  
移行推奨品  
ジंकプラス  
ネオM  
詳しくは17P▶



※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布

15kg  
[塗り面積]  
597.6㎡/缶

420ml  
[塗り面積]  
4.9㎡/本

0.1kg  
[塗り面積]  
3.98㎡/缶

0.7kg  
[塗り面積]  
27.8㎡/缶

3kg  
[塗り面積]  
119.5㎡/缶



化粧  
塗料

## ZINC PLUS NEO M

ジंकプラスネオM

乾燥時間

5分(23℃)

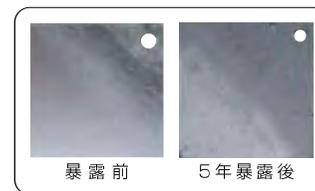
推奨膜厚

10μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則・  
有機則フリー

環境  
対応



※溶融亜鉛めっきに塗布

※暴露後はリニューアル前「ジंकプラスM」の塗布です

15kg  
[塗り面積]  
602.4㎡/缶

420ml  
[塗り面積]  
6.2㎡/本

0.1kg  
[塗り面積]  
4.01㎡/缶

0.7kg  
[塗り面積]  
28.1㎡/缶

3kg  
[塗り面積]  
120.4㎡/缶



# 低光沢処理・黒色めっき鋼板の補修に 黒色系亜鉛末塗料

亜鉛含有  
**80%**  
(重量%)

※色調により  
亜鉛含有率  
が変わります

乾燥時間  
5分(23℃)

推奨膜厚  
20μm

RoHS2.0  
対応製品

## Zinc Black

ジンクブラック

受注  
生産

01 | 現場の鋼材の色調に合わせて、N3~N6から選択可能

02 | 亜鉛めっき鋼板への塗装で意匠性の高い仕上がりに

03 | 塗料は必要量を受注生産、スプレーは1本から販売



N3.0 N3.3 N3.5 N3.7 N4.0 N4.5 N5.0 N6.0  
上記、基準色以外にも現場鋼材に合わせて調色いたします



### 使用実績

- 低光沢処理めっき鋼板や黒系カラー鋼板の標識柱
- 送電鉄塔●内外装材●ケーブルラック、ダクトなど  
各種構造物の補修、部材やボルトなどの色合わせにも幅広く  
ご使用いただいております。

### 使用上の注意事項

ジンクブラックをご使用の際は、塗装仕様書  
をご確認の上、ご使用ください。

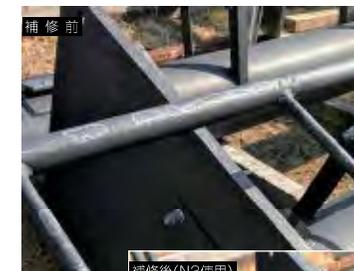


下地	塗装方法
溶融亜鉛めっき	下地の色が隠れるくらいの膜厚で塗装してください。
鉄素地	十分な防錆効果を発揮するために、膜厚はDry80μm以上を推奨いたします。 N3の色調をご使用の場合は、ジンクブラックの塗装前に、ジンクZ96をDry80μm以上下塗りしてから、ジンクZ96の色が隠れるまで塗装してください。

### 施工実績



### 補修例



### 低光沢処理(リン酸亜鉛処理)とは?

低光沢処理(リン酸亜鉛処理)とは、溶融亜鉛めっきに光沢低減、意匠性向上、環境調和などを目的とした化成処理です。仕上がりは重厚感や高級感、自然な質感を求められるところに適しており、近年使用される物件が増えています。その鋼板も傷部や切断・溶接部は鋼材面が露出するため補修が必要です。そこで低光沢処理鋼板の補修のために開発された製品が「ジンクブラック」です。

低光沢処理鋼板は処理液により色合いが微妙に異なります。「ジンクブラック」は、現場の鋼材に出来る限り合わせた色で補修いただけるよう、お客様のお話を伺ってからの生産を基本としています。

サステナビリティを推進する補修剤

# 水系長期防錆塗料

## AQUA SHIELD®

アクアシールド®

乾燥時間

20分(23°C)

推奨膜厚

60μm

RoHS2.0

対応製品

特化剤・有機則フリー

指定可燃物

環境  
対応

01 | 安全面・環境面に配慮した水系塗料

02 | 手軽なスプレー塗装による良好な作業性

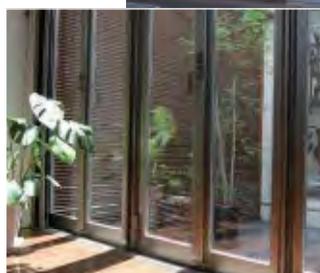
03 | 優れた防錆力と密着性を有する塗膜

長期防錆可能なエアゾールスプレー式の水系塗料。

補修塗料に特化し、防錆とエアゾールの技術を追求し続けてきた当社だからこそ開発できた、環境対応・防錆力・作業性を兼ね備えた新時代の補修剤です。



※熔融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布



400ml  
[塗り面積]  
0.6㎡/本

国土交通省新技術情報提供システム  
**NETIS登録製品**  
**KT-220041-A**

本技術は、水系さび止め塗料をエアゾール化した水系防錆スプレーで、従来は刷毛塗りに対応していた。本技術の活用により塗装準備(計量、攪拌作業、刷毛洗浄作業等)が省略でき、塗装作業も容易となるため、施工性の向上が図れる。

### 使用用途

- 危険物や有機溶剤の使用制限がある現場の補修
- 溶剤臭の発生が望ましくない現場の補修
- 各種鉄骨の防錆  
(内外部一般鉄骨、建屋鉄骨、軽量鉄骨など)
- サッシ、シャッターなどの補修
- 産業機械や土木機械運搬機などの補修

### 旧塗膜適応性

試験方法 JIS K 5600-5-6 付着性(クロスカット法)に準ずる

塗料系統	適応性
弱溶剤1液エポキシ樹脂塗料	○
弱溶剤1液ウレタン樹脂塗料	○
水性2液エポキシ樹脂塗料	○
日新インダストリー各種製品	○

※各種塗膜に上塗り

### 防錆性能評価試験

JIS K 5674 2種 相当試験

試験方法 JIS K 5674 7.12 サイクル腐食性

基 材 SPCC-SD

試験条件 JIS K 5600-7-7 6.2湿潤サイクルAの条件で60時間照射したものをJIS K 5600-7-9 サイクルDにて36サイクル

試験写真	膜厚	カット部評価	平面部評価	試験結果
	30μm	1mm	Ri 0	合格
	34μm	0.5mm	Ri 0	合格
	33μm	0.5mm	Ri 0	合格

### 適応下地

素材種類	付着性
鉄	○
熔融亜鉛めっき	○
電気亜鉛めっき	○
ステンレス	○
アルミニウム	○
ガルバリウム鋼板	○
トタン	○
硬質塩ビ	○

### 上塗り適応性

試験方法 JIS K 5600-5-6 付着性(クロスカット法)に準ずる

塗料系統	適応性
2液形アクリルウレタン樹脂塗料	○
弱溶剤2液シリコンウレタン樹脂塗料	○
アクリルラッカー塗料	○
水性1液アクリルエマルション塗料	○
溶剤型アクリル樹脂塗料	×
日新インダストリー環境対応製品各種	○

※塗装後にインターバル1日で各種塗料を上塗り

JIS K 5551 相当試験

試験方法 JIS K 5551 7.16 サイクル腐食性

基 材 SS400グリッドプラスト

試験条件 JIS K 5600-7-7 6.2湿潤サイクルAの条件で60時間照射したものをJIS K 5600-7-9 サイクルDにて120サイクル

試験写真	膜厚	カット部評価	平面部評価	試験結果
	52μm	2mm	Ri 0	合格
	55μm	2mm	Ri 0	合格
	59μm	2mm	Ri 0	合格

# 2液形変性エポキシ樹脂塗料

## 変性エポスプレーNEXT

乾燥時間

1時間(23℃)

推奨膜厚

60μm

RoHS2.0  
対応製品

01 | 2液形塗料でも計量作業不要で簡易補修に最適

02 | さびの完全除去が難しい劣化素材でも強力な密着力

03 | りん酸アルミ系顔料による優れた防錆性能で重防食

マンセル値  
N7.0相当



暴露前



5年暴露後

グレー  
160nm  
[塗り面積]  
0.3㎡/本



※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布

マンセル値  
N1.5近似



暴露前



5年暴露後

黒  
160nm  
[塗り面積]  
0.3㎡/本



※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布



※ピンがずれて刺さると、液漏れおよび混合不良の原因になるため、平地でゆっくりと垂直に、ピンを押し込んでください。

塗料缶(16Kgセット)もご用意しております

国土交通省新技術情報提供システム  
**NETIS登録製品**  
**KT-120090-A**

計量作業が不要であること(同一缶内で混合攪拌する)について、塗装準備にかかる作業時間の短縮、材料混合時間の削減による労務費の削減、施工具経費の削減、エアゾールスプレー化による施工性の向上が新規性として認められました。

※掲載は終了いたしました

使用方法 | スプレー使用方法5STEP | ※可使用時間がありますので必ず塗装直前に行ってください。混合後はなるべく24時間以内に使い切ってください。

1



音がするまで振る

2



ピンを垂直に押し込む

3



逆さまにして  
5~10分放置

4



上下左右に  
20回以上振る

5



20cm以上離して  
スプレー

※塗料缶を使用の際は、配合比(重量比)主剤:硬化剤=4:1を必ず守ってください。

### 複合サイクル試験(CCT)



	新品鋼板	SPCC (磨き鋼板)	溶融亜鉛めっき (HDZT77)	溶融亜鉛めっき (HDZT77)未塗装	さび鋼板 3種ケレン	3種 SPCC <sup>※1</sup>	溶融亜鉛めっき HDZT77	劣化亜鉛めっき (HDZT77) <sup>※2</sup> 未塗装
塗装前 下地								
210 サイクル								
420 サイクル								

※1 3種SPCCはさび鋼板を手工具により3種ケレンしたものです。  
※2 劣化亜鉛めっきは新品亜鉛めっき(HDZT77)を腐食させ、3種ケレンしたものです。