

製品説明書

品名 **GZ52**

乾燥塗膜中亜鉛末含有率
52%

1. 塗料性状

塗料種類	1液形合成樹脂系ジンクリッチペイント（亜鉛末塗料）	
色相	メタリックシルバー	
容量	エアゾールスプレー	塗料缶
	420ml（塗料168ml）	—
塗料密度（23℃）	1.15±0.1（g/ml）	—
加熱残分	44.5±3.0（%）	—

2. 塗装基準

下地処理	ジンク塗装面	溶融亜鉛めっき面	
	塗装面が硬化しているのを確認	被塗面に付着している油脂類及び阻害物を除去	
塗装方法	エアゾールスプレー		
塗装環境条件	温度	温度	
	5℃～40℃	85%以下	
標準膜厚	Dry 15μm（1回塗り）		
塗布量	エアゾールスプレー	66.9 g/m ²	0.4本/m ² 、2.89m ² /本（理論値）
		95.6 g/m ²	0.5本/m ² 、2.02m ² /本（ロス率30%含む）
	塗料缶	—	—
		—	—
専用シンナー	—		

※エアゾールスプレーは使用前によく振って、カラカラと音がしたのを確認してからご使用ください。

※エアゾールスプレー使用後は目詰まり防止のため、空吹きを必ず行ってください。

※鋼材の表面温度が50℃以上では異常塗膜になる場合があるので塗装は避けてください。

3. 乾燥時間

	5℃	10℃	23℃	30℃
指触乾燥	10分	10分	5分	5分

※指触乾燥とは、指で軽く触って塗料に指紋がつかない状態を示します。

※指触乾燥の膜厚は15μm時の測定データです。

4. 関連法令

危険物表示	第4類第一石油類
特化則	非該当
有機則	該当（第2種有機溶剤）
有害物質表示	SDS参照

5. 使用上の注意事項

溶接面の補修には、当社ジンク塗料を下塗り後、本製品を使用してください。

2021.06