日新インダストリー株式会社

製品説明書

品名　GZ52

乾燥塗膜中亜鉛含有率
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）	ー
塗料密度（23℃）	1.24±0.1（g/ml）	ー
加熱残分	56.5±3.0（%）	ー

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**		**湿度**
	5℃～40℃		85%以下
標準膜厚	Dry 15μm　（1回塗り以上推奨）		
塗布量	エアゾールスプレー	49.9 g/㎡	0.2本/㎡、4.18㎡/本（理論値）
		71.3 g/㎡	0.3本/㎡、2.92㎡/本（ロス率30%含む）
	塗料缶	ー	
		ー	
専用シンナー	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、本製品を使用ください。

2024.07

※本データの内容は代表値を示すもので若干の変動があります。※本データの内容は予告なしに変更を行うことがあります。
お問い合わせ：東京都新宿区西早稲田2-15-11　TEL：0120-971-834　FAX:03-3232-6953　WEB：www.nissin-industry.jp