

## 製品説明書

<b>品名</b>	<b>ラスタージンク</b>	乾燥塗膜中亜鉛含有率 <b>82%</b>
-----------	----------------	--------------------------

### 1. 塗料性状

塗料種類	1液形エポキシ系有機ジンクリッチペイント（亜鉛未塗料）	
色相	ライトシルバー（光沢なし）	
容量	<b>エアゾールスプレー</b>	<b>塗料缶</b>
	420ml（塗料189ml）	0.1Kg（mini）、0.7Kg、3.5Kg、16Kg
塗料密度（23℃）	1.05±0.1（g/ml）	1.05±0.1（g/ml）
加熱残分	30.3±3.0（%）	30.3±3.0（%）

### 2. 塗装基準

下地処理	<b>鉄面</b>	<b>溶融亜鉛めっき面</b>
	ISO Sa 2 1/2以上	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、刷毛塗り、ローラー、エアレス、ディッピング	
塗装環境条件	<b>温度</b>	<b>湿度</b>
	5℃～40℃	85%以下
標準膜厚	Dry 80μm（2回塗り以上推奨）	
塗布量	エアゾールスプレー	532.2 g/m <sup>2</sup> 2.5本/m <sup>2</sup> 、0.37m <sup>3</sup> /本（理論値）
		760.3 g/m <sup>2</sup> 4.0本/m <sup>2</sup> 、0.26m <sup>3</sup> /本（ロス率30%含む）
	塗料缶	529.0 g/m <sup>2</sup> 理論値
		622.3 g/m <sup>2</sup> ロス率15%含む
専用シンナー	ジンクシンナー-N 1L、3L、16L （※通常は希釈不要。粘度調整用として使用。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を使用。）	

※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。

※塗料缶を使用する際は、動力攪拌機を用い、均一な塗料状態になるまで攪拌してからご使用ください。

※塗料缶は希釈不要です。エアレスなどガンズプレー塗装する場合は重量比で5～10%程度希釈し、必要に応じて調整してください。

※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

	<b>5℃</b>	<b>10℃</b>	<b>23℃</b>	<b>30℃</b>
指触乾燥	30分	20分	15分	15分
塗り重ね間隔	30分	20分	15分	15分
塗装間隔	16時間以上			

※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40μm時の測定データです。

※塗り重ね間隔とは、当社塗料及び当社化粧塗料を塗り重ねる時の時間。塗装間隔は、他社塗料を上塗りする際の時間です。

### 4. 関連法令

危険物表示	第4類第一石油類
特化則	非該当（エアゾールスプレー）
	該当（塗料缶）
有機則	該当（第2種有機溶剤）
有害物質表示	SDS参照

### 5. 上塗り可能塗料

エポキシ系、ウレタン系、フッ素系、アクリル系など  
※フタル酸系、アルキド系及びそれらを変性させた塗料は上塗りできません。

2022.12