

## 製品説明書

<b>品名</b>	<b>ジンクZ96</b>	乾燥塗膜中亜鉛末含有率 <b>96%</b>
-----------	---------------	---------------------------

### 1. 塗料性状

<b>塗料種類</b>	1液形エポキシ系有機ジンクリッチペイント（高濃度亜鉛末塗料）	
<b>色相</b>	グレー（光沢なし）	
<b>容量</b>	<b>エアゾールスプレー</b>	<b>塗料缶</b>
	300ml（塗料136ml）	0.1Kg（mini）、1Kg、5Kg、20Kg
<b>塗料密度（23℃）</b>	2.1±0.1（g/ml）	2.4±0.1（g/ml）
<b>加熱残分</b>	74.0±3.0（%）	80.0±3.0（%）

### 2. 塗装基準

<b>下地処理</b>	<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
<b>塗装方法</b>	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	
<b>塗装環境条件</b>	<b>温度</b>	<b>湿度</b>
	5℃～40℃	85%以下
<b>標準膜厚</b>	Dry 80μm（2回塗り以上推奨）	
<b>塗布量</b>	エアゾールスプレー	452.0 g/m <sup>2</sup> 1.7本/m <sup>2</sup> 、0.61m <sup>3</sup> /本（理論値）
		645.7 g/m <sup>2</sup> 2.3本/m <sup>2</sup> 、0.43m <sup>3</sup> /本（ロス率30%含む）
	塗料缶	429.0 g/m <sup>2</sup> 理論値
		504.7 g/m <sup>2</sup> ロス率15%含む
<b>専用シンナー</b>	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。エアレスなどガンス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

	5℃	10℃	23℃	30℃
<b>指触乾燥</b>	35分	25分	20分	15分
<b>塗り重ね間隔</b>	35分	25分	20分	15分
<b>塗装間隔</b>	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

<b>危険物表示</b>	第4類第二石油類
<b>特化則</b>	該当
<b>有機則</b>	該当（第2種有機溶剤）
<b>有害物質表示</b>	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。

2021.11