

亜鉛粉末の犠牲防食+アルミ粉末の生成物

溶解亜鉛めっきの補修に!!

めっき艶グロス

ZINC JAPAN®



日本製

亜鉛含有率
84%

塩水噴霧性
試験
2,000時間

鉄構造物の防錆に!

亜鉛めっきの補修に!

綺麗なシルバー色!

エポキシ樹脂採用!

亜鉛めっきと同様に色が経時変化
リンペン状亜鉛粉末添加

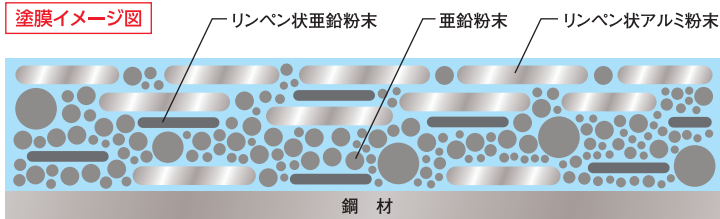
速乾タイプ

カラーサンプル
(あくまで目安です)

ZINC JAPAN
に関する情報は
オフィシャルサイトでも
ご覧いただけます。



塗膜イメージ図



亜鉛粉末、リンペン状亜鉛粉末、更にはリンペン状アルミ粉末が、強固な層状塗膜を形成。防錆のような塗膜が、腐食の脅威から鋼材を防御します。

用途



プラント



電力



鉄構造物



建築金物

その他

試験データ



2,000 時間経過後

○塩水噴霧試験

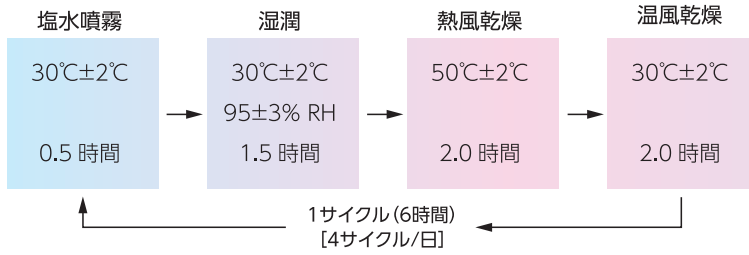
塩水噴霧試験にて2,000時間達成

- ・試験方法：濃度5%の塩水を連続噴霧
JIS K 5600-7-1
- ・中性塩水噴霧試験法 塩水噴霧：35℃±1℃
試験期間／2,000時間 塩水濃度／5%

○耐複合サイクル腐食試験

・試験方法：サイクル条件 JIS K 5600-7-9

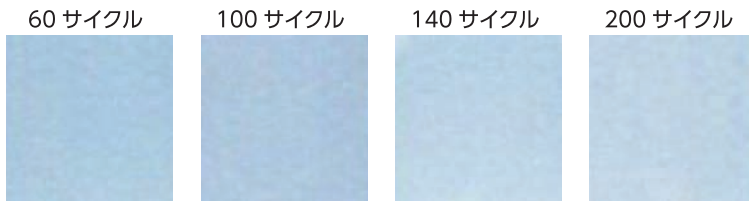
耐複合サイクル腐食試験のサイクル条件と移行時間



試験条件	移行時間
塩水噴霧から湿潤	10 分以内
湿潤から熱風乾燥 (50℃)	15 分以内
熱風乾燥 (50℃) から温風乾燥 (30℃)	30 分以内
温風乾燥 (30℃) から塩水噴霧	瞬時

・耐複合サイクル腐食試験

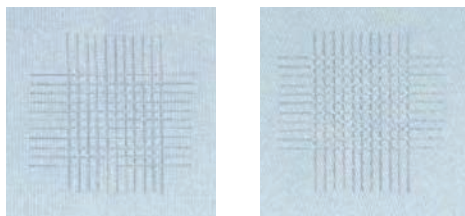
過酷な耐複合サイクル腐食試験 200 サイクル 問題なし



○単膜・付着性試験

・試験方法：単膜・付着性試験

JIS K 5600-5-6 1mm 100 個 100/100



磨き鋼板

溶融亜鉛めっき

塗布方法

・攪拌玉の“カラカラ”という音がしてから 30 回以上降って、ダイレクトに塗布してください。



①素地調整

鋼板の薄膜を剥ぐ

塗布箇所を覆う黒皮、旧塗膜、さび、油等を動力工具等で除去する



②素地調整後の鋼板

清浄し金属面が露出した塗布箇所



③ZINC JAPAN を塗布

まんべんなく塗布面に吹きかける



④完成

完成

使用について

○素地の調整

○鉄面

ブラストまたは動力手工具を使い、金属面を露出させる。

○溶融亜鉛めっき面・めっき鋼板面

めっき膜厚が残っているめっき面については、手工具を使い表面のさび、白錆を除去する。

※注意：黒皮、さび、旧塗膜、汚れ、水分、油分等を除去して下さい。

○溶融亜鉛めっき、

亜鉛めっき鋼板の溶接部、穴あけ部、切断面の補修、溶融亜鉛めっきの外部、不めっき部、キズ部等の補修に。

○経年変化により錆が目立ち始めた溶融亜鉛めっき、亜鉛めっき鋼板の延命化補修に。

○鉄鋼造物の防錆、補修に。

○火気厳禁

○品番／ZJ-AS



極東貿易(株)グループ
(株)ゼットアールシー・ジャパン
めっき艶グロス ZINC JAPAN カンパニー
〒100-0004
東京都千代田区大手町 2-2-1 新大手町ビル 7F
TEL.03-3244-3830(代) 内線 3831 FAX.03-3244-3997

●販売代理店