

☐ ZRC物性値

タイプ	液体亜鉛有機混合物(1液型)
比重	2.88
引火点	40℃
耐久温度	一時的/約400℃ 継続的/約180℃
亜鉛の含有率	95%(乾燥塗膜に対して)

☐ 日本防錆技術協会

密着性(基盤目試験):10(最高点)

☐ 日本建築仕上材工業会

ホルムアルデヒド放散等級
F☆☆☆☆ 0311064

☐ 常温亜鉛めっきZRC工法

常温亜鉛めっきZRC工法は、溶融亜鉛めっきと同等の性能を要求される被塗物において、常温で施工することにより、JIS H 8641 HDZT 77と同等の性能を担保できる鋼材防食性能である。ZRC工法研究会が主催する講習を受講し、所定の能力があると認められた者が、施工に携わる。

■JIS H8641:2021は、溶融亜鉛めっきの品質を定めた規格で、めっき付着量(g/m²・μm)が規定されています。

記号	めっき付着量(g/m ²)	規定めっき膜厚(μm)参考	適用例
HDZT49	350以上	49以上	都市地帯のような標準的な環境の箇所、及び塗装の下地となる場合
HDZT63	450以上	63以上	工業地帯のようなやや腐食環境で厚めっきが必要な箇所
HDZT77	550以上	77以上	海岸のような苛酷な腐食環境下で特に厚めっきが必要な箇所

※その他鋼材の厚さにより、めっき付着量が限定されています。

■商品タイプ(容量)

タイプ	容量	ケース入目
ZRC缶入り	10.8kg(24ポンド)/4L缶	2缶
	2.7kg(6ポンド)/1L缶	6缶
	0.68kg(1.5ポンド)/1/4L缶	24缶
ZRCエアゾールスプレー	0.34kg(300c.c.)	24本



Z.R.C.®

ZRCおよび
常温亜鉛めっきZRCは、
米国ZRC社の登録商標です。

製造元



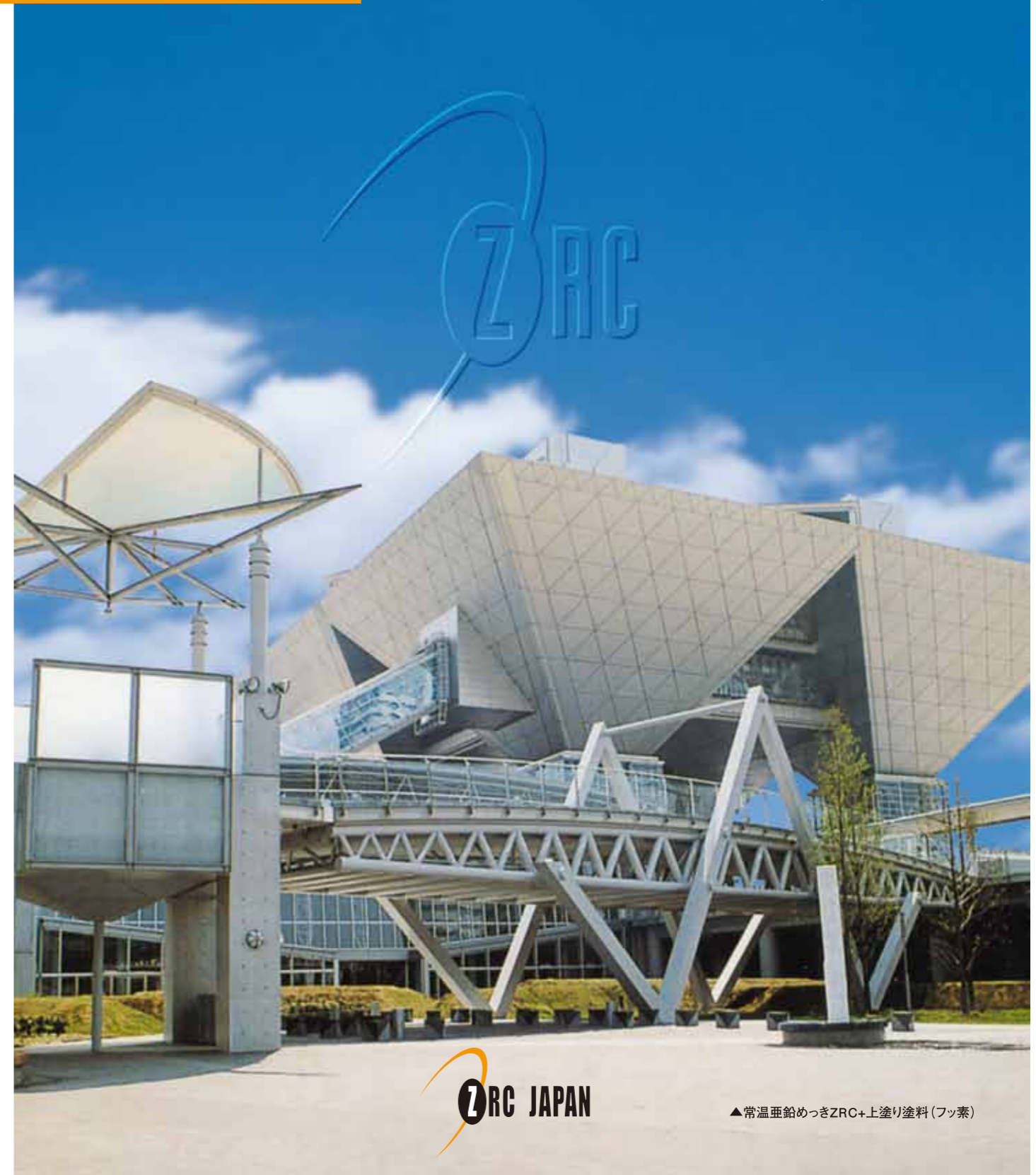
極東貿易グループ
株式会社 ゼットアールシー・ジャパン
〒100-0004 東京都千代田区大手町2-2-1 新大手町ビル7階
[TEL]03-3244-3830 [FAX]03-3244-3997
[URL]https://www.zrc-japan.com

総輸入
発売元

●販売代理店

常温亜鉛めっき Z.R.C.®

溶融亜鉛めっきと同じ犠牲陽極作用



▲常温亜鉛めっきZRC+上塗り塗料(フッ素)

外桁外面のみZRC
+フッ素塗装

鋼橋へのZRC

耐震補強
鉄骨柱・プレス

上塗り フッ素塗装

建築鉄骨へのZRC

Zinc Rich Compound

ZRCは、溶融亜鉛めっき (HOTDIP-GALVANIZING) と同等の防錆効果が得られる常温亜鉛めっき (COLD-GALVANIZING) 剤です。

ゼットアールシー・ワールドワイド社は、1952年以来、高品質で亜鉛成分の高いコーティングを製造しており、同分野においてリーディング・カンパニーの地位を得ております。

特徴

- 防錆原理は、溶融亜鉛めっきと同じ犠牲陽極作用です
- 亜鉛層の補修は、塗装と同様、容易にできます
- ZRCを77μm以上塗布することで溶融亜鉛めっき (JIS H8641 HDZT77) と同等の耐久防食性能が得られます (財団法人 日本建築センターによる審査証明)
- 上塗り材を選ぶことにより、色彩計画が自由 (ZRC専用上塗り塗料用意しております。お問い合わせください)

	ZRC	塗料
素地	亜鉛 鉄	塗膜 鉄
キズ発生	亜鉛 鉄	塗膜 鉄
腐食	亜鉛 鉄 亜鉛の犠牲防食作用により、鉄は腐食されません。	錆 塗膜 鉄 粗い鉄錆により塗膜が大きく破れ、さらに腐食が進行します。

■屋外暴露試験 JIS Z 2381

日本ウェザリングセンター宮古島試験場
暴露期間/5年 (本土30年に相当)



暴露状況

ZRC 77μm

用途

- 大型構造物、薄板加工品等溶融亜鉛めっき処理ができないもの
- 鋼構造物の防食 (東京スカイツリー®・丸の内1-4計画・美浜東跨線橋など)
- 溶接や加工による溶融亜鉛めっき及び電気亜鉛めっきの補修
- 経年変化した溶融亜鉛めっきの再めっき
- 無機亜鉛表面の修繕
- 海洋への適用 (船舶の防錆)

日本建築センターにおいて、32年以上
JIS製品同等の性能が認められているのは
このZRCだけです!!

ここがポイント

Innovative Zinc Technologies

- 素地調整を行った鉄骨部材にZRCを乾燥皮膜厚77μm以上塗布することにより、溶融亜鉛めっき JIS H8641 HDZT77 と同等の耐久防食性能を確保できる。
- 亜鉛めっき槽を必要としないことにより、鉄骨製作工場での施工だけでなく、現場での接合箇所などにも容易に施工ができる。
- 亜鉛めっき槽に浸漬 (処理温度450~480℃) を行わず、常温で施工を行うことにより、設計・製作加工・施工をする上での制約を受けない。



試験室

試験方法 複合サイクル試験方法 JHS 403 (B法)

(日本道路公団/耐複合サイクル防食試験法沖縄環境用) に準ずる)

塩水噴霧 30±2℃ 湿潤 38±2℃ 凍結 -23±2℃

1サイクル/24hで80サイクル行う (80日間)



ZRC 77μm



溶融亜鉛めっき 602g

試験方法 めっきの耐食性試験方法 JIS H 8502.5

(中性塩水噴霧試験法) 塩水噴霧 35±1℃

試験期間/4538時間 塩水濃度/5%



ZRC 100μm



溶融亜鉛めっき 795g

常温亜鉛めっきZRC工法工程



【上塗り性】

上塗り付着性が良く、タレ・ヤケがないので仕上がりに優れる。
ZRC専用上塗り塗料各種あり。

【使用上の注意】

開缶したとき、金属亜鉛末が底に沈んだ状態になっていますので、電動攪拌機を必ず使用し、充分攪拌して全体を均一な状態にしてください。