

製品説明書

品名	ジンクプラスネオG	乾燥塗膜中亜鉛含有率
		96%

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（環境対応型亜鉛末塗料）
色相	グレー（光沢なし）
容量	0.25kg、5kg、20Kg
塗料密度（23℃）	2.40±0.1（g/ml）
加熱残分	74.0±3.0（%）

2.塗装基準

下地処理	鉄面	溶融亜鉛めっき面
	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	刷毛塗り、ローラー、ディッピング	
塗装環境条件	温度	湿度
	5℃～40℃	85%以下
標準膜厚	Dry 80μm（2回塗り以上推奨）	
塗布量	塗料缶	510.6 g/m ² 理論値
		600.7 g/m ² ロス率15%含む
専用シンナー	ジンクプラスシンナーR 1L、3L、16L（※通常は希釈不要。粘度調整用として使用）	

※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℃
指触乾燥	30分	20分	10分	5分
塗り重ね間隔	30分	20分	10分	5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80μm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類第二石油類
特化則	非該当
有機則	非該当
有害物質表示	SDS参照

5.上塗り可能塗料

弱溶剤系塗料の上塗りが可能です。

弱溶剤系のエポキシ系、ウレタン系、フッ素系、アクリル系などに対応
※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。

2025.02