

# 塗装ポイント

## 鉄・亜鉛めっき面に直接塗ってください。

ブラストまたは動力工具を使用して、さび・旧塗膜等を除去し、清浄な金属面を露出させてください。  
また塗装直前に脱脂を必ず行ってください。

### 塗料缶について



#### 開缶

- 塗料缶は横に倒さないでください。センターキャップから塗料が漏れる恐れがあります。
- 使用時は、小缶は缶蓋を、一斗缶は天板を開けてください。センターキャップから開けると十分に攪拌することができません。



#### 攪拌

塗料を攪拌する際は、動力攪拌機を使用することを推奨します。完全に沈殿物がなくなり、全体が均一になるまで攪拌ください。攪拌は使用中や、シンナーで希釈した際にも都度行ってください。

#### 希釈

塗料缶はすべて塗装に適した粘度に調整しており希釈は不要です。ガン塗装される場合は、塗料重量の10%以下で希釈してご使用ください。溶剤が揮発し粘度があがった際は、専用シンナーで粘度を調整してください。  
※夏場またはダストの発生が多い場合は「ジंकシンナー-SA」をご使用下さい。

### エアゾールについて

#### 攪拌

使用前にスプレー缶をよく振って、カラカラと音がしてから20回以上続けて振ってください。  
使用中も時々振って攪拌して下さい。



#### 目詰まり防止

使用後や途中で止める際は、エアゾール缶を逆さまにして2秒ほど空吹きをしてください。  
詳しくは、ホームページ上の「エアゾール缶の詰まり防止について」をご参照ください。



溶融亜鉛めっき  
さび止め補修剤  
製品カタログ

 日新インダストリー株式会社

お客様相談窓口 受付時間(平日)9:00~17:00  0120-971-834

TEL 03-3209-2181 FAX 03-3232-6953

本社 東京都新宿区西早稲田2-15-11  
イーストンビル西早稲田2F

Web [www.nissin-industry.jp](http://www.nissin-industry.jp)



\*印刷物ですので実物の色と若干異なる場合があります。\*製品の仕様や外観は、改訂のため予告なく変更する場合があります。

2024.6

 日新インダストリー株式会社

# 先端技術とお客様の声を結集させた補修剤です



## エポキシ樹脂

密着性・防錆力を高め、  
上塗りも可能に

## 補修剤への こだわり



## 多彩な品揃え

多様化する補修作業に  
安心と満足を



## 少量出荷対応

無駄なく経済的に  
お客様の要求最優先

## 当社使用の亜鉛粉末について



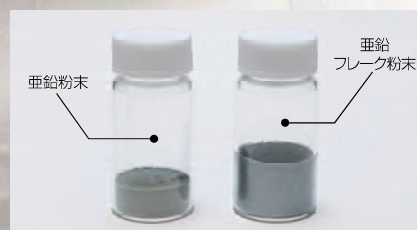
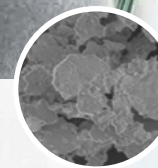
### 亜鉛粉末

細やかな平均粒径 $4\mu\text{m}$ の球状の  
粉末で、グレー色で滑らかな塗膜を形成します。  
亜鉛99%以上の高純度品を使用しており、RoHS指  
令をクリアします。



### 亜鉛フレーク

亜鉛粉末を研磨加工した  
フレーク状の粉末で光沢があります。  
薄片ながら被覆力に優れ、塗膜はシルバー色に仕上  
げることができます。



## 高比重について

亜鉛粉末の比重は $2.88\text{g}/\text{cm}^3$ 、亜鉛フレーク粉末の比  
重は $0.88\text{g}/\text{cm}^3$ で、約3倍の違いがあります。  
この比重の違いにより、塗料中に含有することができ  
る亜鉛粉末の量が異なります。



# 製品仕様比較一覧表

QRコード	マグネシウム含有塗料		高濃度亜鉛末塗料		亜鉛末塗料		環境対応型亜鉛末塗料			化粧塗料		水系塗料	2液形塗料	
	6P	7P	9P	8P	11P	10P	12P	13P	12P	14P	14P	13P	16-17P	18-19P
製品名	マザックス	マザックス.ネオ	ジンクZ96	スーパージンク	リベアジンク	ラスタージンク	ジンクプラスネoS	ジンクプラスネoA	ジンクプラスネoL	GZ52	ガルバーコート	ジンクプラスネoM	アクアシールド	変性エポスプレーNEXT
乾燥塗膜中亜鉛含有率	80% (アルミニウム6%-マグネシウム3%)		96%	92%	84%	82%	90%	84%	82%	52%	-	-	-	-
防錆力	★★★★★★		★★★★★☆	★★★★★☆	★★★★★☆☆	★★★★★☆☆	★★★★★☆☆	★★★★★☆☆	★★★★★☆☆	★★★☆☆☆☆	-	-	★★★★★☆☆	★★★★★★
色調	シルバー	シルバーグレー	グレー	シルバーグレー	シルバー	ライトシルバー	シルバーグレー	アッシュシルバー	ライトシルバー	メタリックシルバー		シルバーグレー	グレー(N7.0近似) 黒(N1.5近似)	
形態または系統	1液エポキシ系		1液エポキシ系		1液エポキシ系		1液エポキシ系			1液合成樹脂系		1液水系エポキシ系	2液変性エポキシ系	
標準膜厚(Dry)	50μm		80μm		80μm		80μm			15μm	10μm		60μm	60μm
乾燥時間(23℃) ※1回塗り	15分		20分	15分	15分		20分	10分	20分	5分		20分	1時間	
上塗り	対応 ※ミストコート推奨 ※アルキド樹脂・フタル酸樹脂・脂肪油除く		対応 ※アルキド樹脂・フタル酸樹脂・脂肪油除く		対応 ※アルキド樹脂・フタル酸樹脂・脂肪油除く		対応 ※アルキド樹脂・フタル酸樹脂・脂肪油除く			-		対応 ※アクリル樹脂・エポキシ樹脂除く		対応
鉛筆引っかき硬度	HB		H	HB	2H		HB			-		2H	2H	
容量 (エアゾールスプレー)	300ml	420ml	300ml	420ml	420ml		420ml			420ml		400ml	160ml	
容量 (塗料缶)	0.1Kg/1Kg/5Kg/20Kg		0.1Kg/1Kg/5Kg/20Kg		-	0.1Kg/0.7Kg/ 3.5Kg/16Kg	0.1Kg/1Kg/5Kg/20Kg		0.1Kg/0.7Kg/ 3.5Kg/16Kg	-	0.1Kg/0.7Kg/3Kg/15Kg		-	16Kgセット 主剤:硬化剤=4:1
専用シンナー	ジンクシンナーN※ (1L/3L/16L)	ジンクプラス シンナーR (1L/3L/16L)	ジンクシンナーN※(1L/3L/16L)		-	ジンクシンナーN※ (1L/3L/16L)	ジンクプラスシンナーR (1L/3L/16L)			-	ジンクシンナーN※ (1L/3L/16L)	ジンクプラス シンナーR (1L/3L/16L)	-	変性エポキシナー (3L/16L)
消防法	第4類第2石油類		第4類第2石油類	第4類第1石油類	第4類第1石油類		第4類第2石油類			第4類第1石油類		指定可燃物	第4類第2石油類	
有機溶剤中毒 予防規則(有機則)	第2種有機溶剤	非該当	第2種有機溶剤		第2種有機溶剤		非該当			第2種有機溶剤	非該当		非該当	第2種有機溶剤
特定化学物質障害 予防規則(特化則)	該当(エチルベンゼン)	非該当	該当(エチルベンゼン)		非該当	非該当 ※塗料缶除く	非該当			非該当		非該当	非該当	該当 (エチルベンゼン)
PRTR法	第1種指定化学物質	非該当	第1種指定化学物質		第1種指定化学物質		非該当			第1種指定化学物質	非該当		非該当	第1種指定化学物質
改正RoHS指令	対応		対応		対応		対応			対応		対応	対応	
NETIS登録番号	KT-170072-A		-		-		-			-		KT-220041-A	KT-120090-A ※掲載終了	

※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」をご使用下さい。

高耐食めっき用補修剤

# マグネシウム含有亜鉛末塗料

01 | 高耐食めっき鋼板(JIS H 8643, JIS G 3323)の補修に最適

02 | 乾燥塗膜中にアルミニウム6%、マグネシウム3%含有

03 | 薄膜でも圧倒的な防錆力でライフサイクルコストを低減

亜鉛含有  
80%

## MAZAX®

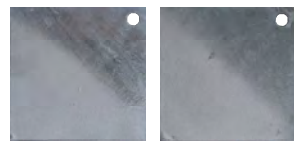
マザックス®

乾燥時間  
15分(23℃)

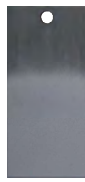
推奨膜厚  
50μm

RoHS2.0  
対応製品

マンセル値 N7~N7.5



暴露前 5年暴露後  
※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布



色調見本  
※溶融亜鉛アルミニウム合金めっき鋼板下部に塗布

20Kg  
[塗り面積]  
63.0㎡/缶

300ml  
[塗り面積]  
0.6㎡/本

0.1Kg  
[塗り面積]  
0.31㎡/缶

5Kg  
[塗り面積]  
15.7㎡/缶

1Kg  
[塗り面積]  
3.1㎡/缶

各種資料



国土交通省新技術情報提供システム  
**NETIS登録製品**  
KT-170072-A

従来、鉄鋼材及び亜鉛めっき鋼材の補修には亜鉛アルミ系亜鉛末塗料で対応して  
いました。本技術(亜鉛アルミ系亜鉛末塗料にマグネシウムを追加)により高耐食  
めっきと同配合となり、耐食性の向上・薄膜での施工可能に伴う施工性の向上が新  
規性として認められました。

亜鉛含有  
80%

# MAZAX® NEO

マザックス®ネオ

特許取得済みのアルマグ粉末を使用したマザックス®の環境対応型です。溶融  
亜鉛アルミニウム合金めっきに合わせマザックス®よりも暗い色調にております。

乾燥時間  
15分(23℃)

推奨膜厚  
50μm

RoHS2.0  
対応製品

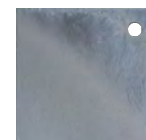
特化剤・  
有機則フリー

環境  
対応

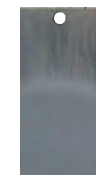
各種資料



マンセル値 N7~N7.5



色調見本  
※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布



色調見本  
※溶融亜鉛アルミニウム合金めっき鋼板下部に塗布

420ml  
[塗り面積]  
0.9㎡/本

20Kg  
[塗り面積]  
62.7㎡/缶



0.1Kg  
[塗り面積]  
0.31㎡/缶

1Kg  
[塗り面積]  
3.1㎡/缶

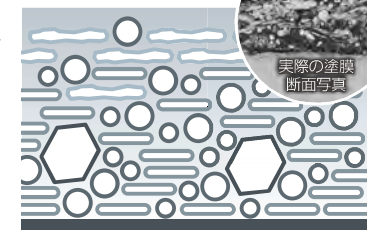
## 塗膜断面図

アルマグ®と亜鉛粉末、亜鉛フレーク粉末を併  
用することで、より密度の高い緻密な塗膜を形  
成します。腐食の進行を抑え、長期間の優れた  
防錆力を発揮します。

※アルマグはアルミニウムとマグネシウムの合金粉末です

## 特許取得

特許第5791684号

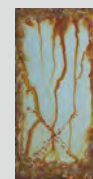


## 複合サイクル試験(CCT) 160サイクル1280時間

1サイクル合計8時間



マザックス®  
(膜厚50μm)



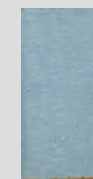
他社Zn-Al系  
(膜厚50μm)



溶融亜鉛めっき  
(HDZT77)

## 塩水噴霧試験(SST) 1500時間

他社亜鉛アルミ系亜鉛末塗料や溶融亜鉛めっき(HDZT77)  
に比べて優れた耐食性を有しています。



マザックス®  
(膜厚50μm)



他社Zn-Al系  
(膜厚50μm)



溶融亜鉛めっき  
(HDZT77)

ジンクリッチペイント

# 高濃度亜鉛末塗料

01 | 乾燥塗膜中の亜鉛含有率が90%以上

02 | 優れた密着性、上塗り適応性で下塗り材としても優秀

03 | 亜鉛の防錆効果に重点を置いた仕様や補修に最適

亜鉛含有  
**92%**

## SUPER ZINC

スーパージンク

乾燥時間  
15分(23℃)

推奨膜厚  
80μm

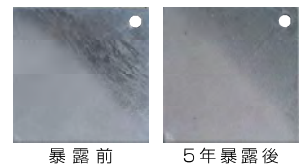
RoHS2.0  
対応製品

40年の実績を誇る亜鉛めっき補修のスタンダード。

乾燥塗膜中に92%含有された輝度の高い亜鉛フレーク粉末により強力な防錆力を発揮。

溶融亜鉛めっきに調和するシルバー仕上げで、長期にわたって美観を保持します。

マンセル値 N7.5近似



暴露前 5年暴露後

※溶融亜鉛めっき銅板左下部に塗布

20Kg  
[塗り面積]  
49.1㎡/缶

420ml  
[塗り面積]  
1.1㎡/本

0.1Kg  
[塗り面積]  
0.24㎡/缶

1Kg  
[塗り面積]  
2.4㎡/缶

5Kg  
[塗り面積]  
12.2㎡/缶

各種資料



亜鉛含有  
**96%**

## ZINC Z96

ジンクZ96

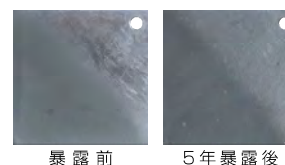
乾燥時間  
20分(23℃)

推奨膜厚  
80μm

RoHS2.0  
対応製品

当社製品の中で最高の亜鉛含有率96%の塗膜が優れた防錆力を発揮して、亜鉛めっき面や鉄面をさびから守ります。1液性のエポキシ樹脂をベースとしており、強力な素地への密着性と上塗りが可能なため、下塗り塗料としても実績のある塗料です。

マンセル値 N5.5~N6



暴露前 5年暴露後

※溶融亜鉛めっき銅板左下部に塗布

20Kg  
[塗り面積]  
46.6㎡/缶

300ml  
[塗り面積]  
0.6㎡/本

0.1Kg  
[塗り面積]  
0.23㎡/缶

1Kg  
[塗り面積]  
2.3㎡/缶

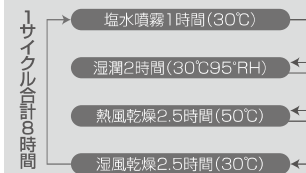
5Kg  
[塗り面積]  
11.6㎡/缶

各種資料



### 複合サイクル試験結果

120サイクル960時間



溶融亜鉛めっき (HDZT77)



スーパージンク (膜厚80μm)



ジンクZ96 (膜厚80μm)

# 亜鉛末塗料

01 | 亜鉛とアルミで明るいシルバー色仕上げを実現

02 | ガルバリウム鋼板の補修に活躍

03 | 亜鉛めっき補修に防錆力も美観も求めるお客様におすすめ

亜鉛含有  
**82%**

## LUSTRE ZINC

ラスタージンク

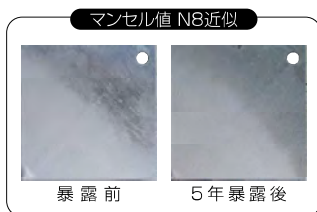
乾燥時間  
**15分**(23℃)

推奨膜厚  
**80μm**

RoHS2.0  
対応製品

特化則フリー  
※塗料缶除く

亜鉛フレーク粉末と光輝性アルミ粉末の配合により溶融亜鉛めっき色に近いライトシルバーに仕上がります。暴露による経年変化では溶融亜鉛めっきと同様に色が変わり調和するため、長期的な視点からも効果的な補修が可能です。



※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布

16kg  
[塗り面積]  
30.2㎡/缶

420ml  
[塗り面積]  
0.4㎡/本

0.1kg  
[塗り面積]  
0.18㎡/缶

0.7kg  
[塗り面積]  
1.3㎡/缶

3.5kg  
[塗り面積]  
6.6㎡/缶

各種資料▼



亜鉛含有  
**84%**

## REPAIR ZINC

リペアジンク

乾燥時間  
**15分**(23℃)

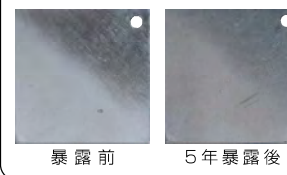
推奨膜厚  
**80μm**

RoHS2.0  
対応製品

特化則フリー

防錆力・密着性・良好な作業性を兼ね備えたコストパフォーマンスが高い亜鉛めっき補修剤です。落ち着いたシルバー色で経済的にメンテナンスが計れるため、仮設資材の補修等で長年にわたり実績があります。

マンセル値 N7.5:近似



※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布

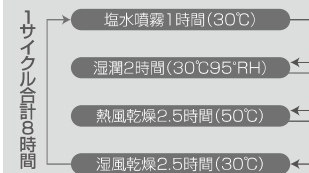


420ml  
[塗り面積]  
1.1㎡/本

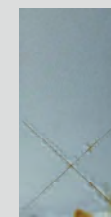
各種資料▼



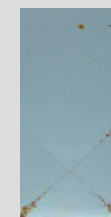
### 複合サイクル試験結果 120サイクル960時間



溶融亜鉛めっき  
(HDZT77)



ラスタージンク  
(膜厚80μm)



リペアジンク  
(膜厚80μm)



# 環境対応型亜鉛末塗料

## 従来品から環境対応品への移行推奨品

従来の亜鉛塗料から亜鉛含有率・色調などを変えずに環境対応型塗料への移行をお考えの方にはこちらの商品をご紹介します。

亜鉛含有率	色調	従来製品	▶ 環境対応製品
90%以上	シルバー	スーパー亜鉛	▶ ジンクプラスネオS
82%	ライトシルバー	マスター亜鉛	▶ ジンクプラスネオL
84%	シルバー系	リペア亜鉛	▶ ジンクプラスネオA
化粧	メタリック	ガルバーコート	▶ ジンクプラスネオM

## 亜鉛含有 90% ZINC PLUS NEO S

### ジンクプラスネオS

乾燥時間  
20分(23℃)

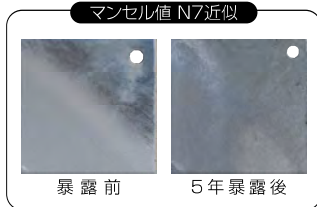
推奨膜厚  
80μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則・  
有機則フリー

環境  
対応

各種資料

※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布  
※暴露後はリニューアル前「ジンクプラスS」の塗板です

0.1Kg [塗り面積] 0.16㎡/缶

1Kg [塗り面積] 1.6㎡/缶

5Kg [塗り面積] 8.4㎡/缶

420ml [塗り面積] 0.5㎡/本

20Kg [塗り面積] 33.9㎡/缶

## 亜鉛含有 84% ZINC PLUS NEO A

### ジンクプラスネオA

乾燥時間  
10分(23℃)

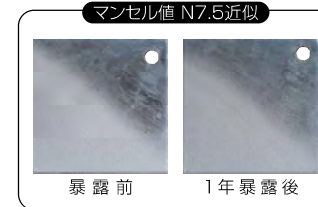
推奨膜厚  
80μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則・  
有機則フリー

環境  
対応

各種資料

※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布  
※新発売のため暴露期間は1年です

0.1Kg [塗り面積] 0.17㎡/缶

1Kg [塗り面積] 1.7㎡/缶

5Kg [塗り面積] 8.8㎡/缶

420ml [塗り面積] 0.5㎡/本

20Kg [塗り面積] 35.5㎡/缶

## 亜鉛含有 82% ZINC PLUS NEO L

### ジンクプラスネオL

乾燥時間  
20分(23℃)

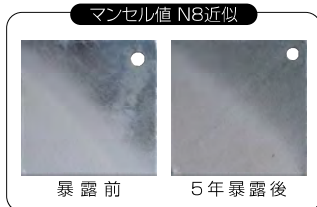
推奨膜厚  
80μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則・  
有機則フリー

環境  
対応

各種資料

※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布  
※暴露後はリニューアル前「ジンクプラスL」の塗板です

0.1Kg [塗り面積] 0.20㎡/缶

0.7Kg [塗り面積] 1.4㎡/缶

3.5Kg [塗り面積] 7.2㎡/缶

420ml [塗り面積] 0.4㎡/本

16Kg [塗り面積] 33.2㎡/缶

## 化粧塗料 ZINC PLUS NEO M

### ジンクプラスネオM

乾燥時間  
5分(23℃)

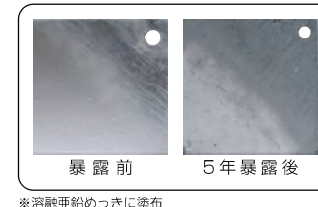
推奨膜厚  
10μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則・  
有機則フリー

環境  
対応

各種資料

※溶融亜鉛めっきに塗布  
※暴露後はリニューアル前「ジンクプラスM」の塗板です

0.1Kg [塗り面積] 4.01㎡/缶

0.7Kg [塗り面積] 28.1㎡/缶

3Kg [塗り面積] 120.4㎡/缶

420ml [塗り面積] 6.2㎡/本

15Kg [塗り面積] 602.4㎡/缶

新設溶融亜鉛めっきの色調を再現

# 溶融亜鉛めっき用化粧塗料

亜鉛含有  
**52%**

## GZ52

ガルバーズ52

乾燥時間

5分(23℃)

推奨膜厚

15μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則フリー

各種資料



メタリックシルバー仕上げの化粧塗料に防錆性能も付加したことにより、これ1本で補修から仕上げまで完了できるハイブリッドな補修剤です。作業者の指の負担を軽減させるテコ式ボタン採用で現場をサポートします。

420ml

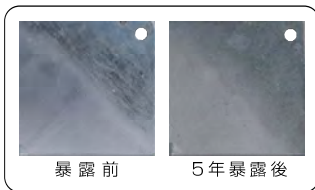
[塗り面積]

4.2㎡/本



### 塩水噴霧試験

試験時間 90時間



暴露前

5年暴露後

※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布

	GZ52	ガルバーコート
膜厚	15.8μm	16.9μm
試験結果		

## 化粧塗料

# GALVAR COAT

ガルバーコート

乾燥時間

5分(23℃)

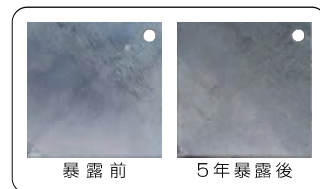
推奨膜厚

10μm

RoHS2.0  
対応製品

特化則フリー

各種資料



暴露前

5年暴露後

※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布

0.1kg

[塗り面積]

3.98㎡/缶



0.7kg

[塗り面積]

27.8㎡/缶



3kg

[塗り面積]

119.5㎡/缶



15kg

[塗り面積]

597.6㎡/缶



低光沢処理・黒色めっき鋼板の補修に

# 黒色系亜鉛末塗料

亜鉛含有  
**80%**

## Zinc Black

ジンクブラック

※色調により  
亜鉛含有量  
が変わります

乾燥時間

5分(23℃)

推奨膜厚

20μm

RoHS2.0  
対応製品

各種資料



受注  
生産

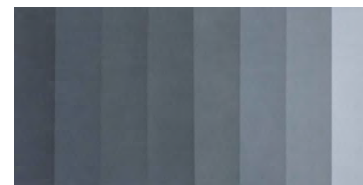
01 | 現場の鋼材の色調に合わせて、N3~N6から選択可能

02 | 亜鉛めっき鋼板への塗装で意匠性の高い仕上がりに

03 | 塗料は必要量を受注生産、スプレーは1本から販売

### 使用実績

- 低光沢処理めっき鋼板や黒系カラー鋼板の標識柱
  - 送電鉄塔
  - 内外装材
  - ケーブルラック、ダクトなど
- 各種構造物の補修、部材やボルトなどの色相合わせにも幅広くご使用いただけます。



基準色 N3.0、N3.3、N3.5、N3.7、N4.0、N4.5、N5.0、N6.0

基準色以外にも現場鋼材に合わせて調色いたします



補修前



補修後(N3使用)

### 低光沢処理 (リン酸亜鉛処理)とは

低光沢処理(リン酸亜鉛処理)とは、溶融亜鉛めっきに光沢低減、意匠性向上、環境調和などを目的とした化成処理です。

仕上がりは重厚感や高級感、自然な質感を求められるところに適しており、近年使用される物件が増えています。

その鋼板も傷部や切断・溶接部は鋼材面が露出するため補修が必要です。そこで低光沢処理鋼板の補修のために開発された製品が「ジンクブラック」です。

低光沢処理鋼板は処理液により色合いが微妙に異なります。「ジンクブラック」は、現場の鋼材に出来る限り合わせた色で補修いただけるよう、お客様の話を伺ってからの生産を基本としています。



サスティナビリティを推進する補修剤

# 水系長期防錆塗料

## AQUA SHIELD®

アクアシールド®

乾燥時間  
20分(23°C)

推奨膜厚  
60μm

RoHS2.0  
対応製品

特化剤・  
有機則フリー

指定可能物

環境  
対応

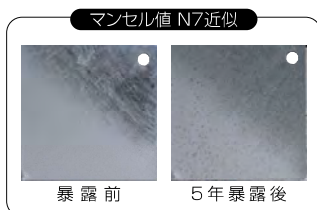
01 | 安全面・環境面に配慮した水系塗料

02 | 手軽なスプレー塗装による良好な作業性

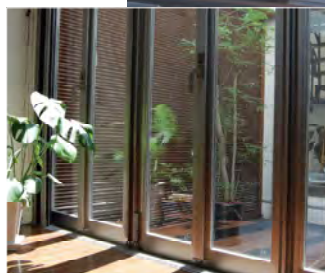
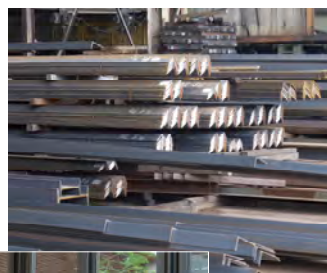
03 | 優れた防錆力と密着性を有する塗膜

長期防錆可能なエアゾールスプレー式の水系塗料。

補修塗料に特化し、防錆とエアゾールの技術を追求し続けてきた当社だからこそ開発できた、環境対応・防錆力・作業性を兼ね備えた新時代の補修剤です。



※溶融亜鉛めっき鋼板左下部に塗布



400ml  
[塗り面積]  
0.6ml/m²

各種資料



国土交通省新技術情報提供システム  
**NETIS登録製品**  
**KT-220041-A**

本技術は、水系さび止め塗料をエアゾール化した水系防錆スプレーで、従来は刷毛塗りで対応していた。本技術の活用により塗装準備(計量、攪拌作業、刷毛洗浄作業等)が省略でき、塗装作業も容易となるため、施工性の向上が図れる。

### 使用用途

- 危険物や有機溶剤の使用制限がある現場の補修
- 溶剤臭の発生が望ましくない現場の補修
- 各種鉄骨の防錆  
(内外部一般鉄骨、建屋鉄骨、軽量鉄骨など)
- サッシ、シャッターなどの補修
- 産業機械や土木機械運搬機などの補修

### 旧塗膜適応性

試験方法 JIS K 5600-5-6 付着性(クロスカット法)に準ずる

塗料系統	適応性
弱溶剤1液エポキシ樹脂塗料	○
弱溶剤1液ウレタン樹脂塗料	○
水性2液エポキシ樹脂塗料	○
日新インダストリー各種製品	○

※各種塗膜に上塗り

### 防錆性能評価試験

JIS K 5674 2種 相当試験

試験方法 JIS K 5674 7.12 サイクル腐食性

基材 SPCC-SD

試験条件 JIS K 5600-7-7 6.2湿潤サイクルAの条件で60時間照射したものをJIS K 5600-7-9 サイクルDにて36サイクル

試験写真	膜厚	カット部評価	平面部評価	試験結果
	30μm	1mm	Ri 0	合格
	34μm	0.5mm	Ri 0	合格
	33μm	0.5mm	Ri 0	合格

### 適応下地

素材種類	付着性
鉄	○
溶融亜鉛めっき	○
電気亜鉛めっき	○
ステンレス	○
アルミニウム	○
ガルバリウム鋼板	○
トタン	○
硬質塩ビ	○

### 上塗り適応性

試験方法 JIS K 5600-5-6 付着性(クロスカット法)に準ずる

塗料系統	適応性
2液形アクリルウレタン樹脂塗料	○
弱溶剤2液シリコンウレタン樹脂塗料	○
アクリルラッカー塗料	○
水性1液アクリルエマルション塗料	○
溶剤型アクリル樹脂塗料	×
日新インダストリー環境対応製品各種	○

※塗装後にインターバル1日で各種塗料を上塗り

JIS K 5551 相当試験

試験方法 JIS K 5551 7.16 サイクル腐食性

基材 SS400グリッドプラスト

試験条件 JIS K 5600-7-7 6.2湿潤サイクルAの条件で60時間照射したものをJIS K 5600-7-9 サイクルDにて120サイクル

試験写真	膜厚	カット部評価	平面部評価	試験結果
	52μm	2mm	Ri 0	合格
	55μm	2mm	Ri 0	合格
	59μm	2mm	Ri 0	合格

# 2液形変性エポキシ樹脂塗料

## 変性エポスプレーNEXT

乾燥時間  
1時間(23℃)  
推奨膜厚  
60μm  
RoHS2.0  
対応製品

- 01 | 2液形塗料でも計量作業不要で簡易補修に最適
- 02 | さびの完全除去が難しい劣化素材でも強力な密着力
- 03 | りん酸アルミ系顔料による優れた防錆性能で重防食



国土交通省新技術情報提供システム  
**NETIS登録製品**  
**KT-120090-A**

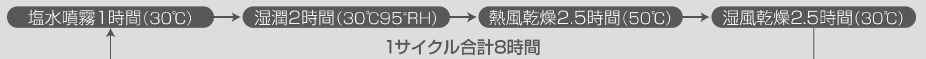
計量作業が不要であること(同一缶内で混合攪拌する)について、塗装準備にかかる作業時間の短縮、材料混合時間の削減による労務費の削減、施工具経費の削減、エアゾールスプレー化による施工性の向上が新規性として認められました。  
※掲載は終了いたしました

### 使用方法 | スプレー使用方法5STEP | ※可使用時間がありますので必ず塗装直前に行ってください。混合後はなるべく24時間以内に使い切ってください。

- 1 音がするまで振る
- 2 ピンを垂直に押し込む
- 3 逆さまにして5~10分放置  
**重要ポイント**
- 4 上下左右に20回以上振る
- 5 20cm以上離してスプレー

※塗料缶を使用の際は、配合比(重量比)主剤:硬化剤=4:1を必ず守ってください。

### 複合サイクル試験(CCT)



	新品鋼板 (SPCC (磨き鋼板))	溶融亜鉛めっき (HDZT77)	溶融亜鉛めっき (HDZT77)未塗装	さび鋼板 3種ケレン	3種 SPCC※1	溶融亜鉛めっき HDZT77	劣化亜鉛めっき (HDZT77)※2 未塗装
塗装前 下地							
210 サイクル							
420 サイクル							

※1 3種SPCCはさび鋼板を手工具により3種ケレンしたものです。  
※2 劣化亜鉛めっきは新品亜鉛めっき(HDZT77)を腐食させ、3種ケレンしたものです。