

# 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、**MAZAX®のみ**「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。

マグネシウム含有亜鉛末塗料

# MAZAX®

マザックス®

 **日新インダストリー株式会社**

お客様相談窓口 ☎ **0120-971-834**  
受付時間 〈平日〉9:00~17:00

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)



※印刷物ですので実際の色と若干異なる場合があります。※製品の仕様や外観は、改善のため予告なく変更する場合があります。  
2024.2



# 5つの特長

## 1 高耐食めっきに対応

亜鉛、アルミ、マグネシウムを含有した高耐食めっき鋼板に対応した補修剤で、乾燥塗膜中に6%のアルミニウムと3%のマグネシウムを含有しております。

## 2 緻密な塗膜を形成

亜鉛粉末と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。(※1)

## 3 薄膜でも優れた防錆力

高密度の塗膜が50μmの乾燥膜厚でも優れた防錆力を長期間発揮します。

## 4 強固な密着性で上塗り可能

1液性のエポキシ樹脂をベースとすることで、密着性が高く、上塗り可能な塗膜を実現しました。

## 5 良好な作業性

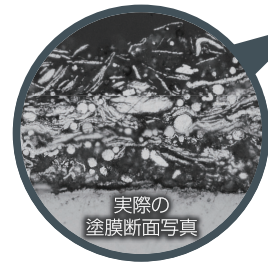
鉄の地肌 directly 塗ること防錆効果を発揮します。そのため、下塗りプライマーは一切不要です。1液タイプのため、配合作業の煩わしさがなく、円滑な塗装作業が可能です。



特許取得  
特許第5791684号



※1 塗膜断面図  
○……………亜鉛  
—……………亜鉛フレーク  
—……………アルミベースト



実際の塗膜断面写真

# 試験結果

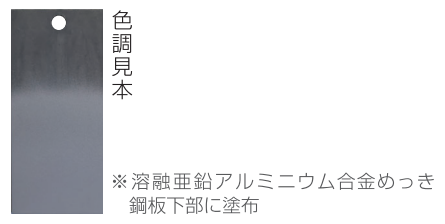
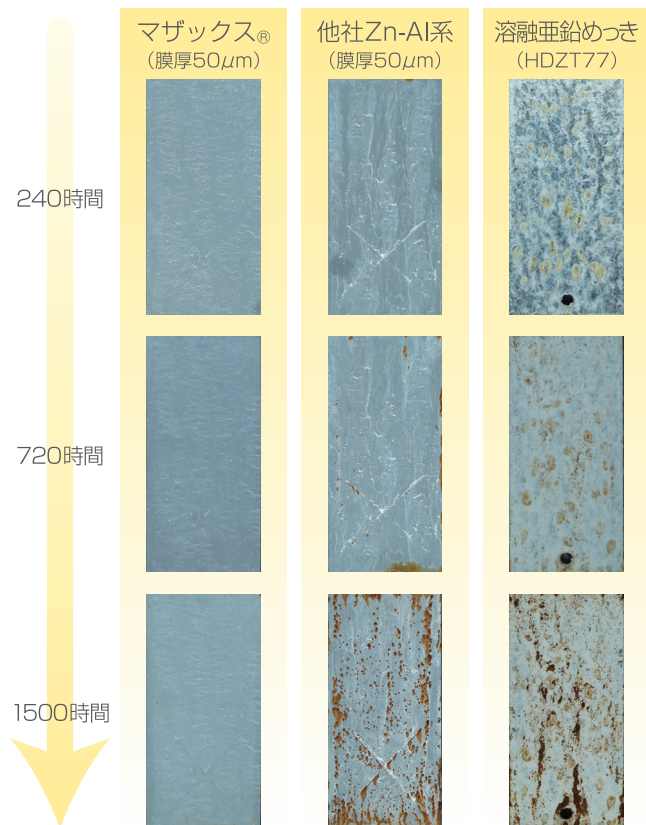
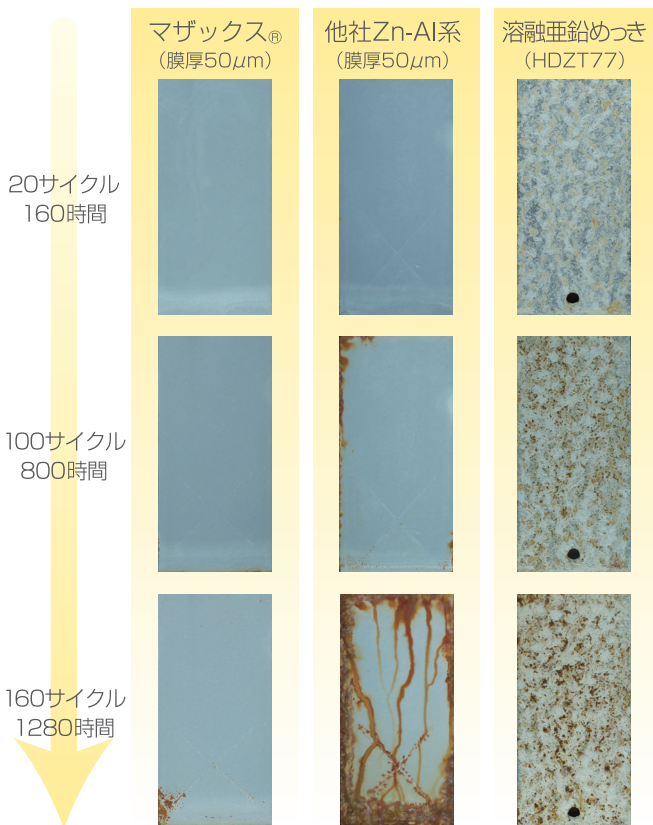
促進試験で下記の通りマザックス®が優れた防錆力を示しました。

## 複合サイクル試験(CCT)



## 塩水噴霧試験(SST)

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。



推奨膜厚	乾燥時間	色調	マンセル値
50μm	15分(23°C)	シルバー	N7~N7.5

## 荷姿・入れ目

	容量	入れ目	塗面積
エアゾールスプレー	300ml	24本	0.6㎡/本
塗料缶	0.1Kg	12缶	0.32㎡/缶
	1Kg	6缶	3.15㎡/缶
	5Kg	2缶	15.8㎡/缶
	20Kg	石油缶	63.1㎡/缶

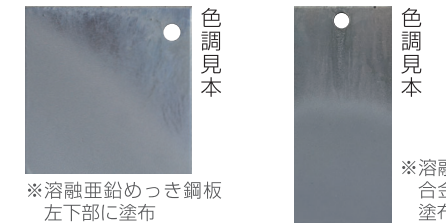
	容量	入れ目	塗面積
ジンクシンナー-N	1L	10缶	—
※夏場またはダストの発生が多い場合は「ジンクシンナー-SA」をご使用下さい。	3L	4缶	—
	16L	石油缶	—

# 主な使用用途

- プラント設備、鉄塔、鉄骨、金属屋根、各種配管、橋梁、外灯などの補修及び、塗り替え時の下塗り
- 亜鉛めっき鋼材の下塗り
- さびが発生している箇所の延命補修
- ステンレス・アルミ等の種素材の下塗り

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。



溶融亜鉛アルミニウム合金めっきに合わせマザックス®よりも暗い色調にしております。

推奨膜厚	乾燥時間	色調	マンセル値
50μm	15分(23°C)	シルバーグレー	N7~N7.5

## 荷姿・入れ目

	容量	入れ目	塗面積
エアゾールスプレー	420ml	24本	0.9㎡/本
塗料缶	0.1Kg	12缶	0.31㎡/缶
	1Kg	6缶	3.14㎡/缶
	5Kg	2缶	15.7㎡/缶
	20Kg	石油缶	62.8㎡/缶

	容量	入れ目	塗面積
ジンクプラスシンナー-R	1L	10缶	—
	3L	4缶	—
	16L	石油缶	—

各種資料はこちら▼

