

**成分表・試験成績表**
**製品名** ジンクプラスネオLスプレー

**容量** 420ml

**成分表（重量%）**

原料名	塗料状態	エアゾール状態	乾燥塗膜中状態
亜鉛フレーク粉末	27.8	15.2	82.2
アルミニウム	7.4	4.0	5.2
エポキシエステル樹脂ワニス	13.7	7.5	9.5
添加剤	3.8	2.0	3.1
有機溶剤	47.3	25.8	—
噴射剤（DME）	—	45.5	—
計	100.0	100.0	100.0

**性状**

項目	性状	備考
色	ライトシルバー	屋外暴露されるに従い亜鉛めっき同様、変化する
密度（23℃）	1.19±0.1	
加熱残分（%）	33.8±3.0	
乾燥時間（分）	20	23℃
塗布量（g/m <sup>2</sup> ）	481.3	2.4本/m <sup>2</sup> 、0.42m <sup>2</sup> /本（理論値）
	687.6	3.4本/m <sup>2</sup> 、0.29m <sup>2</sup> /本（ロス率30%含む）
推奨膜厚（μm）	80	2回塗り以上推奨

**試験成績表**

項目	結果	規格
容器中の状態	合格	かき混ぜたときに堅い塊がなく、一様になること
塗装作業性	合格	支障がない
鉛筆引っかき硬度	HB	鉛筆保持角45°、荷重750g
付着性	分類0	1mm×100目セロハンテープ剥がし
耐屈曲性	合格	直径10mmの折り曲げに耐える
耐衝撃性	合格	割れ及びはがれがない
耐液体性	合格	水に72時間浸漬して異常がないこと
耐中性塩水噴霧性	合格	5%食塩水で168時間異常がないこと
耐候性	合格	6ヶ月間異常がないこと

※JIS K 5600による。試験片は塗布後7日間置いた後に試験する
**推奨補修箇所**

塗装環境の管理が必要とされる箇所。

溶融亜鉛めっき鋼材のタレ跡・不めっき箇所・治具跡・溶接・溶断箇所・穴あけ箇所・仕上げ材料組付欠落箇所等の各種補修。配管パイプ、空調設備、水門装置、各種自動販売機、水処理設備、工場のトタン板、グレーチング、ケーブルトレイ、パイプ接合部、ゴンドラ、エレベーター、チャンネルフレーム。

めっき槽に入らない大型構造物や、熱歪のでる薄物への亜鉛めっきの代替えあるいは、鉄塔、船舶、橋梁、化学プラント、電力設備の古くなってさびの出始めた亜鉛めっきの延命補修塗装など。

2023.5

※本データの内容は代表値を示すもので若干の変動があります。※本データの内容は予告なしに変更を行うことがあります。
お問い合わせ：東京都新宿区西早稲田2-15-11 TEL：0120-971-834 FAX:03-3232-6953 WEB：www.nissin-industry.jp