

溶融亜鉛メッキの代替に！  
高耐久&抜群のエッジカバー性

エポキシ樹脂系粉体塗料

EP758-046 **ジンクパウダー**

ジンクリッチタイプ

EP758-049 **ジンクパウダーHL**

平滑性タイプ



キュービクル

カーポート

蓄電池  
ボックス

# 液状塗料からの置き換えで工程をシンプルに。耐食性能も

ジンクパウダーは、亜鉛の防食効果を最大限に引き出したエポキシ樹脂系粉体塗料です。単膜では溶融亜鉛メッキの代替として、複膜では化成処理に代わる優れた耐食性能を発揮します。低温焼付が可能な「ジンクパウダー」と、優れたレベリング性を備えた「ジンクパウダーHL」の2タイプをラインナップ。これまで液状の電着塗料やジンクリッチ塗料を下塗に使用していた場合、本粉体塗料に切り替えることで効率化とさらなる耐食性の向上を同時に実現できます。



## 抜群の耐食性・エッジカバー性

POINT 1

エッジさびに強く、強力な耐食性を発揮。美しさと機能性を長時間に渡り維持します。

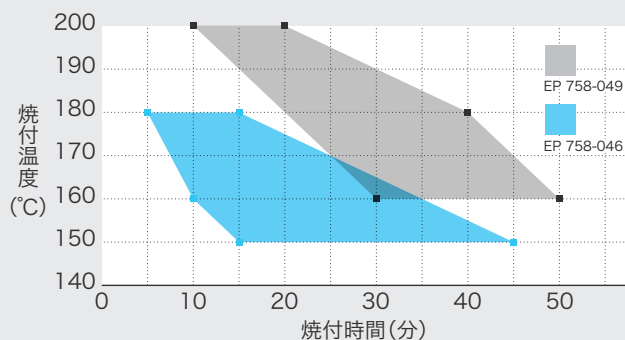
鋼材	単膜		複膜				従来仕様	
	SPCC	SPCC	SPHC 酸洗鋼板	SPCC	電気 亜鉛メッキ	溶融 亜鉛メッキ	SPCC	SPCC
表面処理	ショットブラスト	ショットブラスト	溶剤脱脂	リン酸亜鉛処理	溶剤脱脂	溶剤脱脂	溶剤脱脂	リン酸亜鉛処理
下塗	ジンクパウダー						溶剤型ジンク	無し
上塗	ポリエステル粉体塗料 783 ホワイト							
耐中性塩水噴霧性 クロスカット剥離片幅(mm)								
500時間	0	0	0	0	0	0	2	2
1000時間	0	0	0	0	0	0	4	3

### 【 塗装条件 】

標準焼付条件*	ジンクパウダー	160℃×10分
	ジンクパウダーHL	180℃×20分
膜厚(単膜)	ブラスト鋼板等	60~80μm
膜厚(複膜)	リン酸亜鉛処理鋼板、 亜鉛メッキ鋼板、ブラスト鋼板	60~80μm
	酸洗鋼板	100~140μm

\* 焼付条件は被塗物温度×保持時間  
リン酸亜鉛処理、亜鉛メッキ以外の非亜鉛系処理素材の場合、ジンクパウダーを厚膜に塗装することにより充分な耐食性が得られます。

### 【 焼付条件幅 】



### 【 旧久保孝Pコード・名称・荷姿 】

758-046	ジンクパウダー	15kg
758-049	ジンクパウダーHL	15kg



EP758-046 ジンクパウダー

## 低温硬化可能

160℃×10分の低温硬化が可能。  
塗装負担を軽減します。



EP758-049 ジンクパウダーHL

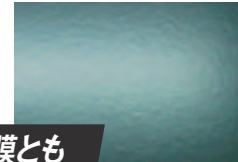
## ハイレベリング

POINT **2**

ジンクパウダーと同等の塗膜性能を有しながら、高平滑な塗膜を実現。

他社製ジンクパウダー 758-049 ジンクパウダーHL

単膜外観



単膜・複膜とも  
高平滑を実現

複膜外観



素材:SPCC、下塗膜厚:60-80μm、上塗塗料:783-051 ホワイト、  
上塗膜厚:70μm、上塗焼付温度:180℃×15分

## 幅広い上塗適性

POINT **3**

●推奨上塗

常温乾燥型塗料	2液ウレタン
焼付乾燥型塗料	アクリル・メラミン・焼付型1液ポリウレタン
粉体塗料	ニッシンパウダー及びパウダーコートS各種(エポキシポリエステル・ポリエステル)、エポキシ・ポリエステル樹脂系粉体塗料、アクリル樹脂系粉体塗料・エポキシ樹脂系粉体塗料

## 省資源

POINT **4**

回収再使用により、  
資源を有効活用できます。



【 塗膜性能表 】

素材	SPCC				
前処理方法	リン酸亜鉛				1種2号スプレー法、1.5~2.5g/m <sup>2</sup> K3151
下塗	758-046 ジンクパウダー	758-049 ジンクパウダーHL			
下塗 膜厚・焼付条件	60~80μm、160℃×10分	60~80μm、180℃×20分			
上塗	なし	783-145	なし	783-145	
上塗 膜厚・焼付条件	50~70μm、180℃×20分				
鏡面光沢	—	60.0~70.0	—	60.0~70.0	60度鏡面光沢度 K5600-4-7
引っかかり硬度	H	H	F以上	F以上	鉛筆硬度“ユニ” K5600-5-4
付着性	分類0(25/25)				2mm×2mm×25個 K5600-5-6
耐カッピング性	7.0mm以上	5.0mm以上	7.0mm以上	5.0mm以上	押し出し K5600-5-2
耐おもり落下性	50cm以上				φ1/2"×500g(デュボン) K5600-5-3
耐酸性	良好				5%H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> 、常温240時間浸漬 K5600-6-1-7
耐アルカリ性	良好				3%NaOH、常温240時間浸漬 K5600-6-1-7
耐溶剤性	良好				キシロールラビング10往復
耐湿性	良好				50℃、98%R.H. 400時間 K5600-7-2
耐中性塩水噴霧性	0mm				400時間カット部よりの剥離幅 K5600-7-1
促進耐候性	—	70%以上	—	70%以上	SWOM※400時間 光沢保持率 K5400-9-8(旧)

※サンシャインウェザーメーター



## ■ 使用上の注意

1. ジンクパウダーはコロナガン専用塗料です。
2. ジンクパウダーを塗装する際には、メインエアー及び流動エアーを高めに設定してください。
3. ジンクパウダーを塗装する際には、印加電圧-90kV程度にて静電塗装を行ってください。
4. 焼付温度及び時間は被塗物温度とそのキープ時間ですので、被塗物の熱容量を考慮して条件を設定してください。
5. 30℃以下の冷暗所に保管してください。
6. 保管は直接地面に置かないでください。
7. 使用後は袋締めを確実にし、湿気を避けてください。
8. 取扱い時は保護メガネや防塵マスク等の適切な保護具を着用してください。
9. 静電塗装を行う場合は通電靴を着用してください。
10. 詳細な内容が必要な場合には、製品安全データシート(SDS)をご参照ください。

# 関西ペイント販売株式会社 ニッシン事業部門

※2026年4月以降製造された製品には新たに関西ペイントの製品コードが付与されますが、誤注文防止のため、カタログおよび製品ラベルの品名には旧久保孝ペイントの製品コードを併記しております。コードの取り違えにご注意ください。