

ジンクリッチタイプ
758-046 ジンクパウダー

平滑タイプ
758-049 ジンクパウダーHL

ZINC POWDER

常備在庫品 粉体カラーカード掲載中
15kg1ケースより即日出荷可能

1 はじめに

エポキシ樹脂に大量の亜鉛末を配合することにより亜鉛の電気防食を利用したエポキシ樹脂粉体塗料です。単層膜では熔融亜鉛メッキの代替として、上塗塗装した複層膜では化成処理の保護膜を代替する防食性能を有します。

ラインナップとして、ジंकリッチタイプで低温焼付が可能な「ジंकパウダー」とレベリングの良い「ジंकパウダーHL」の2タイプを粉体カラーカードに掲載しました。

電着塗料、ジंकリッチ塗料等の液状型防食塗料を粉体塗料の下塗として使用している場合、下塗を本粉体塗料に切り替えることにより、生産工程の簡略化と防食性の向上が期待できます。

2 758-046 ジंकパウダーの特徴

- (1) ジंकリッチタイプで耐食性が優れる
熔融亜鉛メッキ、リン酸亜鉛化成処理被膜の耐食性能に匹敵する。
- (2) 低温硬化が可能である。
160℃×10分で硬化する。
- (3) 上塗り塗装作業性が良い。
金属素材と同等の塗着性がある。
- (4) 回収再使用が出来る。

758-049 ジंकパウダーHLの特徴

- (1) ジंकリッチと同等の塗膜性能を有しながら、高平滑（ハイレベリング）な塗膜が得られる。
- (2) 耐食性が優れる。
熔融亜鉛メッキ、リン酸亜鉛化成処理被膜の耐食性能に匹敵する。
- (3) 上塗り塗装作業性が良い。
金属素材と同等の塗着性がある。
- (4) 回収再使用が出来る。

3 対象となる素材

リン酸亜鉛処理鋼板、亜鉛メッキ鋼板、ブラスト鋼板、酸洗鋼板
その他の素材につきましては弊社の営業担当者までご相談下さい。

4 用途

ガードレール、道路支柱、高欄、街路灯、塩害仕様配電盤、海浜地区構造物 等

5 塗装条件

前処理: 鋼材の応じた処理を行ってください。 **塗装:** 注意事項を参照にして下さい。

焼付: 758-046 ジंकパウダー 160℃×10分(被塗物温度保持時間)で焼き付けて下さい。

758-049 ジंकパウダーHL 180℃×20分(被塗物温度保持時間)で焼き付けて下さい。

膜厚: 塗装仕様により以下の膜厚を推奨します。

◎単層膜仕様

ブラスト鋼板等 60~80μm

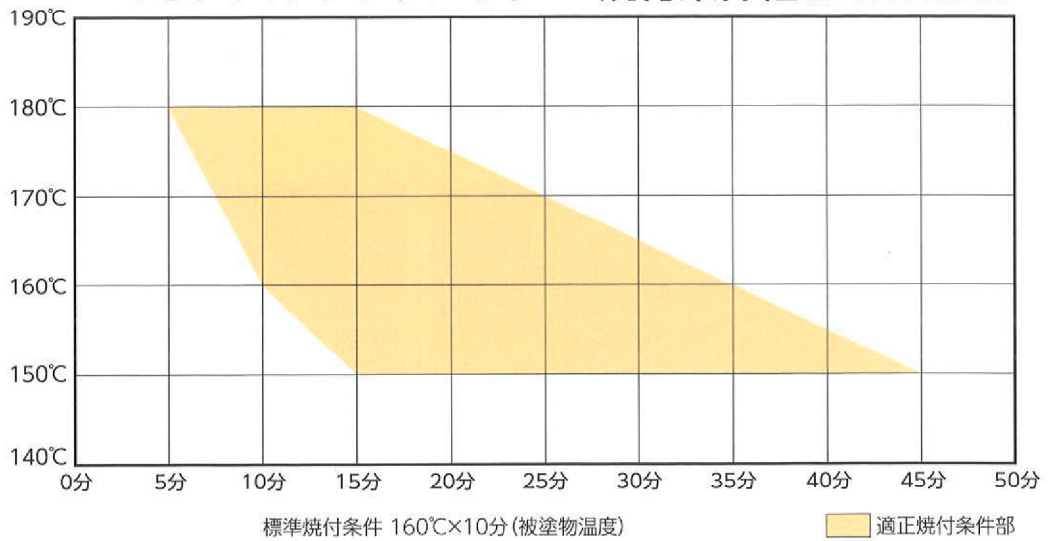
◎複層膜仕様

リン酸亜鉛処理鋼板、亜鉛メッキ鋼板、ブラスト鋼板 60~80μm

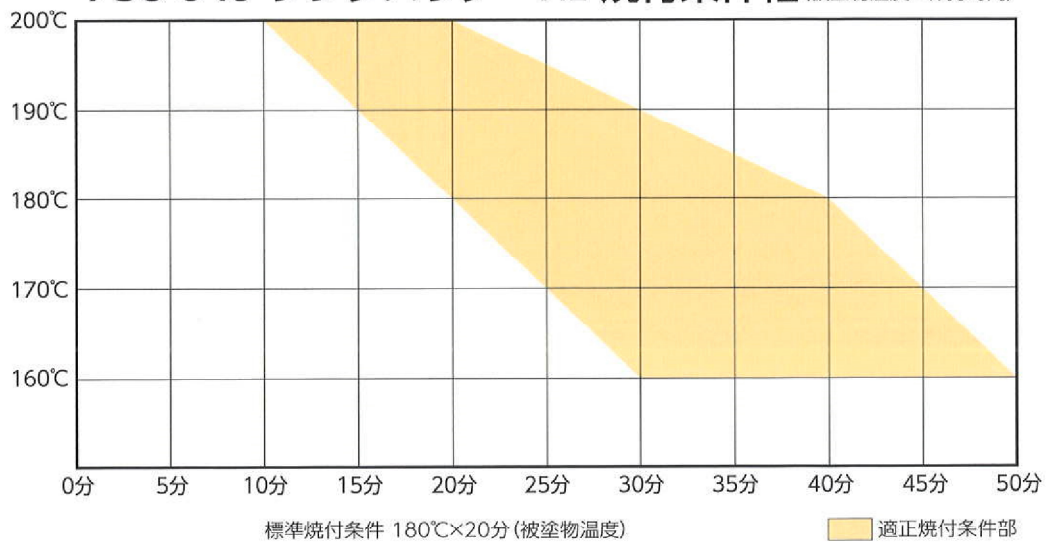
酸洗鋼板 100~140μm

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、ジंकパウダーを厚膜に塗装することにより十分な耐食性が得られます。

758-046 ジンクパウダー 焼付条件幅 (被塗物温度と保持時間)



758-049 ジンクパウダー-HL 焼付条件幅 (被塗物温度と保持時間)



6 塗膜性能(単層膜)

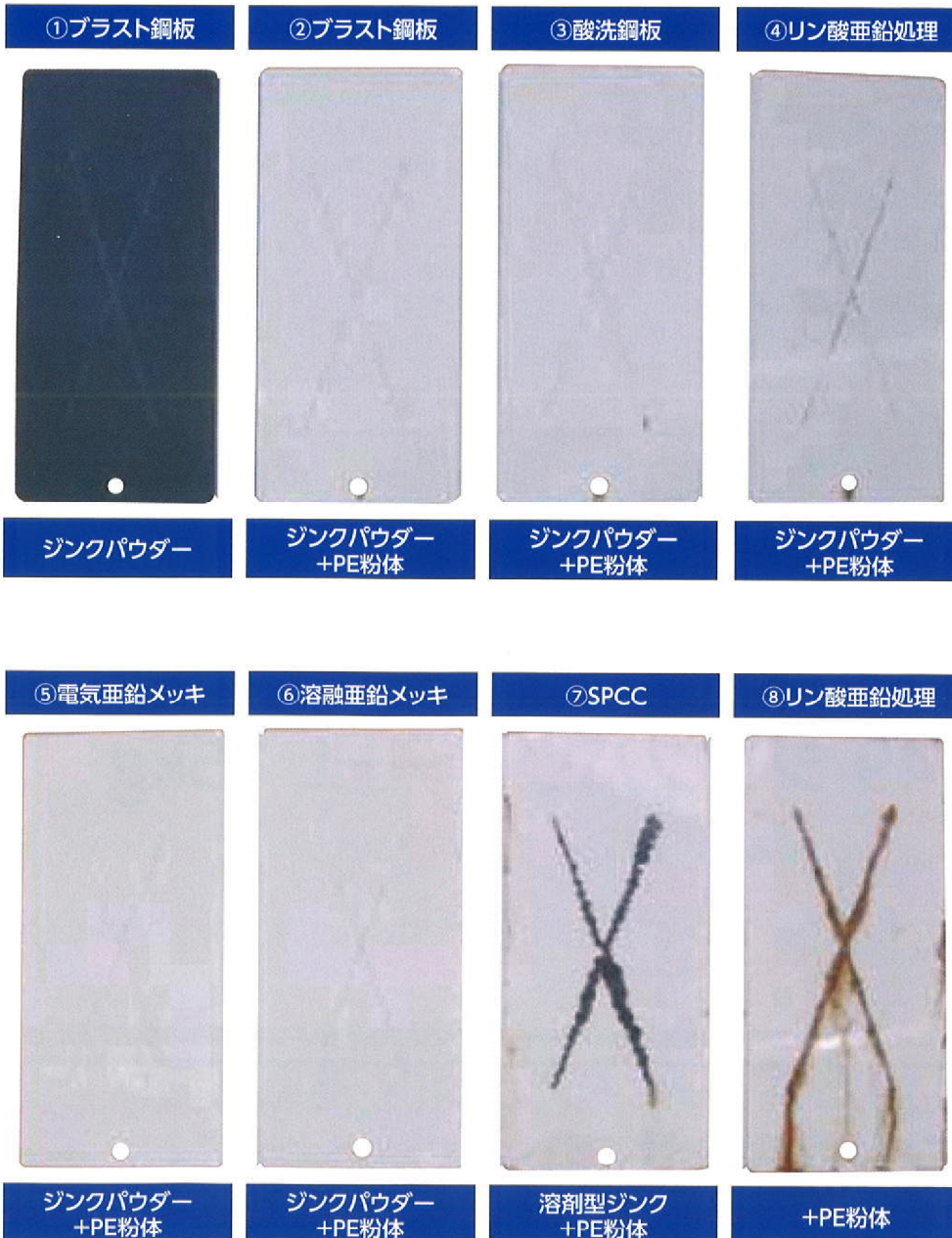
| 試験項目 | 試験結果 | 試験方法 |
|---------|------------|------------------------|
| 塗膜厚 | 80 μ m | 電磁式膜厚計 |
| 塗膜外観 | 良好 | 目視判定 |
| 引っかき硬度 | H | 鉛筆硬度 |
| 付着性 | 分類0 25/25 | 2mm×2mm×25個 セロテープ剥離 |
| 耐カップング性 | 7mm | 押し出し |
| 耐おもり落下性 | 50cm合格 | デュポン式、 ϕ 1/2×500g |

試験片:SPCC 70×150×0.8mm 表面処理:溶剤脱脂 塗装方法:静電粉体塗装
 焼付条件:758-046 ジンクパウダー 160°C×10分(被塗物温度と保持時間)
 758-049 ジンクパウダー-HL 180°C×20分(被塗物温度と保持時間)



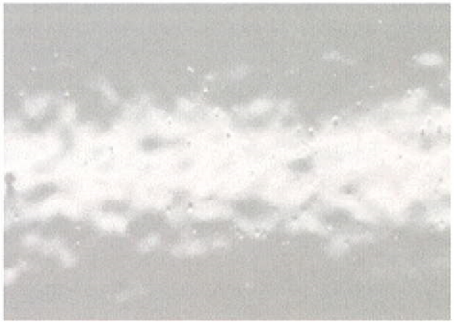

7 758-046 ジンクパウダーの耐食性

| 仕様 | 単層膜 | | | 複層膜 | | | 従来仕様 | |
|--------|-----------------------|---------------------|---------------|---------|--------------|--------------|--------|---------|
| 鋼材 | ①SPCC | ②SPCC | ③SPHC 酸洗鋼板 | ④SPCC | ⑤電気 亜鉛メッキ | ⑥溶融 亜鉛メッキ | ⑦SPCC | ⑧SPCC |
| 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 | ジンクパウダー | ジンクパウダー | ジンクパウダー | ジンクパウダー | ジンクパウダー | 溶剤型ジンク | 無し |
| 上塗 | 無し | ポリエステル粉体塗料ホワイト(783) | | | | | | |
| | 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 |

◎耐食性 (塩水噴霧 1000時間)



◎758-049 ジンクパウダーHLのレベリング評価

| | | | |
|------|------|--|---|
| 下塗塗料 | 塗料種 | 他社製ジンクパウダー | 758-049 ジンクパウダーHL |
| | 素材 | SPCC | SPCC |
| | 膜厚 | 60-80 μ m | 60-80 μ m |
| | 焼付温度 | 180 $^{\circ}$ C \times 10分 | 180 $^{\circ}$ C \times 20分 |
| 単膜外観 | |  |  |
| 上塗塗料 | 塗料種 | 783-051 ホワイト | 783-051 ホワイト |
| | 膜厚 | 70 μ m | 70 μ m |
| | 焼付温度 | 180 $^{\circ}$ C \times 15分 | 180 $^{\circ}$ C \times 15分 |
| 複膜外観 | |  |  |

他社品と比べ、単膜も複膜もレベリングは優れています。

◎上塗可能な塗料

- ・(弊社製) ポリエステル樹脂系粉体塗料
- ・エポキシ・ポリエステル樹脂系粉体塗料
- ・溶剤型アクリル樹脂焼付塗料
- ・溶剤型メラミンアルキド樹脂焼付塗料
- ・アクリル樹脂系粉体塗料
- ・エポキシ樹脂系粉体塗料
- ・2液型ウレタン樹脂塗料

8 塗料性状

758-046 ジンクパウダー ・真比重 3.50 \pm 0.1 ・ゆるみ見掛け比重 1.50 \pm 0.1
 758-049 ジンクパウダーHL ・真比重 2.81 \pm 0.1 ・ゆるみ見掛け比重 1.00 \pm 0.1

9 注意事項

- ・ジンクパウダーはコロナガン専用塗料です。
- ・ジンクパウダーを塗装する際には、メインエア及び流動エアを高めに設定してください。
- ・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下さい。
- ・被塗物、ハンガー類、塗装機器、タンク類からのアースは確実に確保して下さい。
- ・記載した塗膜性能、耐食性試験結果は弊社での結果であり絶対的なものではありません。
- ・塗装仕様に関しては、あらかじめ弊社まで御相談下さい。

粉体塗料、取扱上の注意点

◎全体的注意

- (1) 注意書をよく読んでから取扱って下さい。
- (2) 塗装以外の目的や人体への使用はしないで下さい。
(食べ物ではありません)
- (3) 吸入したり皮膚に触れたりすると中毒やかぶれ、その他の健康障害を起こす恐れがありますから、取扱いには下記の注意事項を守って下さい。着火源があると粉塵爆発の恐れがありますので取扱いには十分ご注意下さい。

◎取扱い方法

粉体塗料用原料として、有毒物質を含有しておりませんが、細かい粉じんであるため、人によっては軽い皮膚障害が生じることがあります。そのため下記のような取扱い上の注意が必要です。

- (1) 取扱い作業場所には、局所排気装置を設けて下さい。
- (2) 塗装中、乾燥中ともに換気をよくし、粉末を吸い込まないようして下さい。
- (3) 取扱い中は、できるだけ皮ふにふれないようにし、必要に応じて、防塵マスク、保護めがね、保護手袋、前掛け等を着用して下さい。
- (4) こぼれたときには、電気掃除機で吸い取って粉塵がたないよう処理して下さい。
- (5) 取扱い後は、洗顔、手洗い、うがい及び鼻孔洗浄を十分に行って下さい。
- (6) 詳細につきましては、安全データシート(SDS)をご参照ください。

◎応急処置

- (1) 皮膚に付着したときには、石けん水で洗い落とし、痛みや外傷等が生じた時には、医師の診断を受けて下さい。
- (2) 目に入ったときには、多量の水で洗い、できるだけ早く医師の診察を受けて下さい。

◎貯蔵保管方法

粉体塗料は、一般に合成樹脂製の袋に封入され、更にダンボールの箱の中に入っております。ダンボールおよび袋の開封以前(使用前)の粉体塗料は、下記の条件下に保管して下さい。

- (1) よくフタをし、一定の場所を定めて貯蔵して下さい。
- (2) 子供の手の届かない所に保管して下さい。
- (3) 30℃以下の直射日光の当たらない出来るだけ涼しい所で、且つ通風の良い湿気の少ない場所に保管して下さい。
- (4) 水、有機溶剤(シンナー等)、油、他種塗料等による汚染のない場所に保管して下さい。

コード番号・品名・荷姿

758-046 ジンクパウダー 15kg

758-049 ジンクパウダーHL 15kg

製品の価格・仕様・色調・意匠等は設計改良のため予告なく変更する場合がございますのでご了承ください。

人と地球をやさしく彩りたい

久保考ペイント株式会社 <http://www.kuboko.co.jp>

本社・大阪営業所 / 〒533-0031
大阪市東淀川区西淡路3丁目15番27号
TEL:(06)6815-3111 FAX:(06)6323-5881

関東営業所 / TEL:(048)660-1200
名古屋営業所 / TEL:(052)261-1125
九州営業所 / TEL:(092)411-7011



本社・工場

5-052-15-11-1500