

# 758-046 ジンクパウダー

## 758-046 ZINC POWDER

1

### はじめに

一般的に汎用的な上塗り粉体塗料は、金属素材に化成処理の保護膜を形成した後塗装され、耐食性能が発揮される。

本粉体塗料は、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粉体塗料である。その性能は、単層膜では溶融亜鉛メッキの代替として、上塗り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する。

電着塗料、ジンクリッチ塗料等の液状型防食塗料を粉体塗料の下塗り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図れる。

2

### ジンクパウダーの特徴

(1)耐食性が優れる

溶融亜鉛メッキ、リン酸亜鉛化成処理被膜の耐食性能に匹敵する。

(2)低温硬化である。

160 X10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)回収再利用が出来る。

3

### 対象となる素材

リン酸亜鉛処理鋼板、亜鉛メッキ鋼板、プラスト鋼板、酸洗鋼板、黒皮鋼板

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

# 758-046 ZINC POWDER

## 5

### 塗装条件

前処理：鋼材に応じた処理を行って下さい。

塗 装：注意事項を参照して下さい。

焼 付：160 × 10分（被塗物温度）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

プラスト鋼板等.....60～80μm

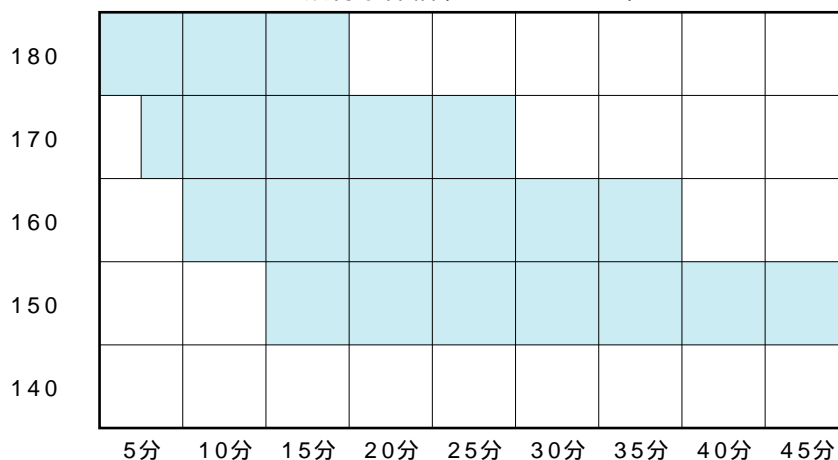
#### 複層膜仕様

リン酸亜鉛処理鋼板、亜鉛メッキ鋼板、プラスト鋼板.....60～80μm

酸洗鋼板、黒皮鋼板.....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（被塗物温度と保持時間）



■ 適正焼付条件部

## 6

### 塗膜性能（単層膜）

試験項目	試験結果	試験方法
塗 装 膜 厚	80μm	電磁式膜厚計
塗 膜 外 観	良好	目視判定
光 沢	70	60度鏡面反射率
硬 度	H	鉛筆硬度
碁 盤 目 試 験	100/100	1×1mm×100個 セロテープ剥離
耐 カ ッ ピ ン グ 性	7mm	押し出し
耐 お も り 落 下 性	50cm合格	デュポン式、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

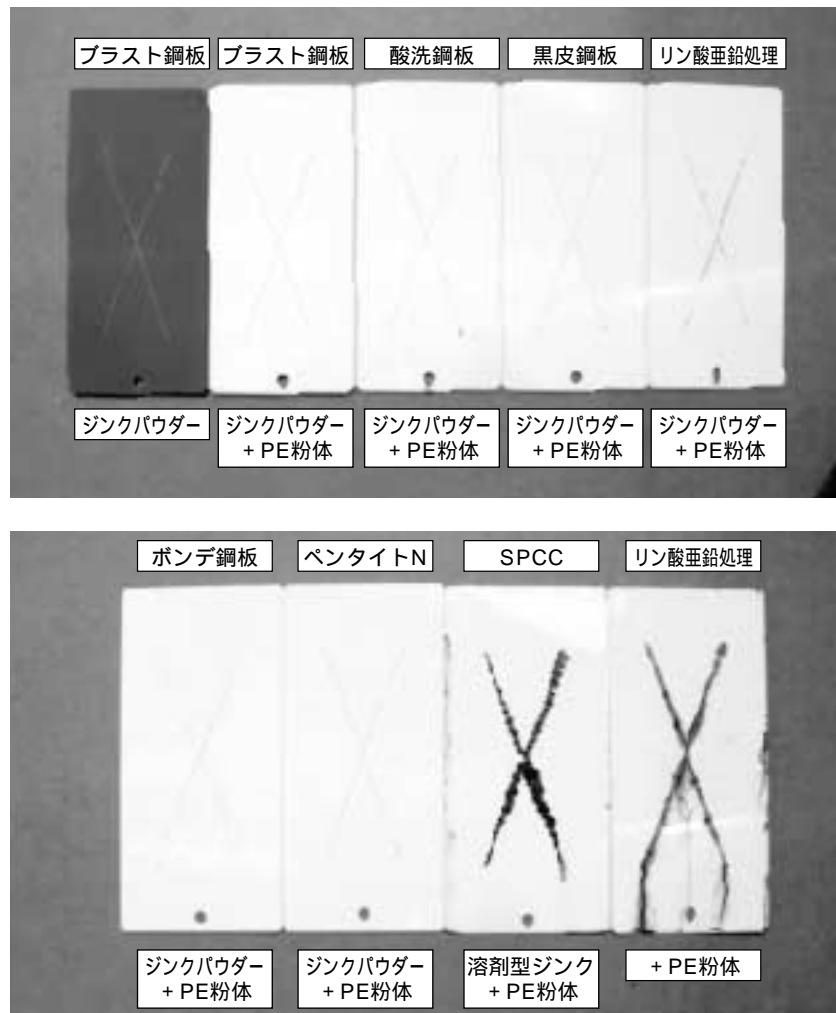
焼付条件：160 × 10分（被塗物温度）

7

## 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	SPCC	SPCC	SPHC 酸洗鋼板	SPHC 黒皮鋼板	SPCC	ボンデ鋼板 (亜鉛メッキ)	ペタイトN (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	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	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	0	2	2
1000時間	0	0	0	0	0	0	0	4	3

### 耐食性 (塩水噴霧 1000時間)



### 上塗り可能な粉体塗料

ポリエステル粉体塗料 (783ライン)  
エポキシポリエステル粉体塗料 (752ライン)

ポリエステル耐候性粉体塗料 (784ライン)  
エポキシ粉体塗料 (758ライン)

## 8

## 塗料性状

- 平均粒径 45±5 $\mu$ m
- 真比重 3.50±0.1
- ゆるみ見掛け比重 1.50±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、メインエアー及び流動エアーを高めに設定して下さい。
- 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にして下さい。
- (3) 取扱い中は、できるだけ皮膚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たないように処理して下さい。
- (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、製品安全データシート (MSDS) 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、医師の診察を受けて下さい。
- (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。

## 品名コード・荷姿

758-046 ジンクパウダー 15kg

5-050 04-06 1000

## 久保寿ペイント株式会社

本社・工場 / 〒533-0031 大阪市東淀川区西淡路3-15-27  
TEL. (06) 6815-3111 FAX. (06) 6323-5881  
<http://www.kuboko.co.jp>

東京支店 / 〒108-0014 東京都港区芝4-6-1  
TEL. (03) 3453-3041 FAX. (03) 3453-3400

北 関 東 営 業 所 TEL. (028) 639-2989  
名 古 屋 営 業 所 TEL. (052) 261-1125  
広 島 営 業 所 TEL. (082) 237-1256  
九州営業所・(株)九州久保寿 TEL. (092) 503-2432  
北海道久保寿ペイント(株) TEL. (011) 662-1341



本社・工場