

品名 ジンクスプレー／グレー色

カタログ No: PS001GCAT
Ver.: 20130719



米国大手塗料メーカーである ラスト・オリウム社が製造、ラスト・オリウムコーポレーションの提供により全世界で使用実績のある ジンクリッチスプレー塗料を、通信工事材料を提供する山小電機が日本で販売いたします。

- 亜鉛メッキ面のタッチアップ補修用に最適な高濃度亜鉛末塗料スプレー
 - ・ COLD GALVANIZING SPRAY
- 乾燥塗膜として、約93%の亜鉛を含有していますので優れた防錆性能を発揮します。
 - ・ ZINC RICH PAINT
- 適合規格
 - ・ 米国連邦規格 DOD-P-21035A
 - ・ 米軍規格 MIL-P-26915C
 - ・ アメリカ農務省(USDA) 食品安全基準(FSIS)管理番号11000.4



ご注文 コード番号	品名	納※ 期	販売 単位	仕様		
				Net重量	カラー	乾燥塗膜亜鉛濃度
PS001G	ジンクスプレー ／グレー色	在	1缶	454g／缶	無光沢 グレー色	93% (重量%)
PS006G		在	6缶			

※ 納期欄区分 「在」 通常在庫品、「受」受注生産品



株式会社 山小電機製作所

本社 〒144-0033 東京都大田区東糀谷4-6-20

TEL 営業部 (03) 5735-3312 技術部 (03) 5735-3313

FAX (03) 5735-3330

URL <http://www.yamakodenki.co.jp/>

お断り：本カタログ記載内容は、予告なしに変更することがありますのでご了承下さい

使用上の注意

- 可燃性液体で、有害な蒸気・ガスが発生します。
呼吸器官、目や皮膚の炎症の原因となります。脳や神経系統に影響し、めまい、頭痛や吐き気の原因となります。アレルギー皮膚の方は注意して下さい。
工業用及び商業用のみに使用して下さい。詳しくはMSDSをお読みください。

塗装方法



- 塗装前表面処理
 - ・亜鉛メッキ面：手工具、電動工具またはブラシュオフブラストを用いて浮き錆び、白錆びを除去して下さい。
 - ・鉄部：スクレーパー、ワイヤーブラシ、電動工具または手工具を用いて浮き錆び、錆、スケール、劣化塗膜を取り除いて下さい。
- 気温10℃以上、湿度85%以下で表面が乾燥している時に使用してください。
表面温度が露点より上で、10℃～32℃の時に塗装してください。
下塗り塗装はしないで下さい。
- 塗装する周囲を保護養生してください。スプレー飛沫は意外に遠くまで飛散します。
スプレー缶の中でボールの音がコロコロと鳴るまで、約1分間くらい缶を振ってから使用して下さい。被塗装物表面から30cm～40cmくらい離して塗装します。
- ダレやブツブツが出ないように、軽く数回に分けて塗り重ねてください。
再塗装をする場合は1時間以内か、または24時間以降に塗装して下さい。
塗装作業が終了したらスプレー缶を逆さまに保持して5秒間くらいガス噴射してノズルのクリーニングをします。（直後は塗料が吹き出ることがありますので向きに注意して下さい）
もしノズルが詰まってしまったらノズルを外してシンナーで洗浄してください。
スプレーの空缶は規則にしたがって廃棄して下さい。

物性



- ・ バインダー エポキシエステルコポリマー樹脂
- ・ 溶剤 トルエン、ミネラルスピリット
- ・ VOCレベル 重量当り60%以下
- ・ 耐熱温度 93℃（乾燥時）
- ・ 乾燥時間 （21℃ 湿度50%）
指触乾燥 約30分、取扱可能 1～2時間

ラスト・オリウム コーポレーションは、90年にわたり重防錆塗料システムを世界各国へ提供しております。



株式会社 山小電機製作所

本社 〒144-0033 東京都大田区東糀谷4-6-20

TEL 営業部 (03) 5735-3312 技術部 (03) 5735-3313

FAX (03) 5735-3330

URL <http://www.yamakodenki.co.jp/>