

溶融亜鉛めっき構造物補修用塗料

めっきコート

下塗・上塗

 神東塗料

めっきコートは無線鉄塔などの既設の経年劣化した溶融亜鉛めっき構造物の補修用として開発した下塗・上塗の2回塗りによるシステム塗装用塗料です。

近年、建設後、数年～数十年経過した溶融亜鉛めっきの長寿命化措置として、補修塗装による方法が有効であることが認識されてきました。

めっきコートは、この溶融亜鉛めっきに塗装可能なメンテナンス用塗料です。

特 長

- 1) 新しい亜鉛めっき面、経年劣化した亜鉛めっき面のみならず鉄さび面や旧塗膜面に塗装可能で、付着力と耐久力が優れています。
- 2) 2～3種ケレン面に塗装ができます。
めっきコート下塗の特殊浸透性樹脂が、さび面に浸透するためディスクサンダーやワイヤーブラシなどでケレンするだけで優れた付着性と防食効果を発揮します。
- 3) 各種の旧塗膜面に塗装できます。
塗替えの場合、旧塗膜が活膜であれば、アルキド系、エポキシ系、ウレタン系など各種の旧塗膜面に塗装することができます。
- 4) 塗装回数を減らし、工程の合理化ができます。
めっきコート下塗は1回塗りで、はけ・ローラー塗装で60 μ m、エアレス塗装で100 μ mの厚膜塗装ができます。
- 5) めっきコート下塗の塗膜には、エポキシ系、ウレタン系等の上塗塗料を塗重ねることができるため、用途に応じた仕上がりが可能です。
- 6) 鉛・クロム等の有害重金属を含まない環境に配慮した塗料です。

規 格

NTT鉄塔用塗料品質規格合格品

適正用途

- 経年劣化した溶融亜鉛めっき構造物（無線鉄塔、送電鉄塔等）
- 新しい溶融亜鉛めっき構造物

製品構成

塗 料	色	セット	基 剤	硬化剤	混合比 (基剤/硬化剤)
めっきコート下塗	シルバー ブラウン	20kg	16kg	4kg	80/20
		5kg	4kg	1kg	
めっきコート上塗	N-6	20kg	18kg	2kg	90/10
		5kg	4.5kg	0.5kg	

データガイド

項 目		めっきコート 下塗 (シルバー)				めっきコート 上塗					
塗料のタイプ		厚膜形変性エポキシ樹脂アルミニウム塗料				厚膜形エポキシ樹脂MIO塗料					
設 計 値	タレ限界膜厚	WET 500 μ m・DRY 280 μ m				WET 250 μ m・DRY 120 μ m					
	貯蔵安定期間	基剤 12ヶ月 硬化剤 12ヶ月				基剤 12ヶ月 硬化剤 12ヶ月					
	WET/DRY比	0%=1.9 5%=2.0 10%=2.1				0%=1.9 5%=2.1 10%=2.3					
	光 沢	30				-					
	密 度	1.2g/ml				1.7g/ml					
	加熱残分	67WT%				75WT%					
塗 装 案 内	表面処理	基準 ISO St 2以上				-					
	標準膜厚	エアレス	100 μ m (標準使用量 350g/m ²)				60 μ m (標準使用量 360g/m ²)				
		はけ	60 μ m (標準使用量 190g/m ²)				60 μ m (標準使用量 290g/m ²)				
	適正塗装法	エアレス・はけ・ローラー				エアレス・はけ・ローラー					
	塗装環境	温度	5~40℃				温度	5~40℃			
		湿度	85%以下				湿度	85%以下			
	塗装方法	エアスプレーの例 圧縮比 30:1以上 チップサイズ (グラコ) 517・519相当 二次圧力 12~15MPa 適正粘度 (エアレス・はけ) 5~10dPa・s (リオン粘度計)				エアスプレーの例 圧縮比 30:1以上 チップサイズ (グラコ) 519・521相当 二次圧力 10~15MPa 適正粘度 (エアレス・はけ) 10~30dPa・s (リオン粘度計)					
	使用シンナー	二液形ネオゴーゼーシンナー				二液形ネオゴーゼーシンナー					
	温度	5℃	10℃	20℃	30℃	5℃	10℃	20℃	30℃		
	使用可能時間	12時間	10時間	8時間	7時間	12時間	10時間	8時間	7時間		
乾燥時間	指 触	4時間	2時間	2時間	2時間	2.5時間	2時間	1.5時間	1時間		
	歩行可能	48時間	24時間	18時間	12時間	48時間	24時間	18時間	12時間		
	完全硬化	14日	10日	7日	5日	14日	10日	7日	5日		
塗重ね間隔	M I N	2日	1日	18時間	12時間	48時間	24時間	18時間	12時間		
	M A X	30日	25日	20日	15日	30日	25日	20日	15日		
適正希釈率	エアレス	5~10%	5~10%	0~5%	0~5%	5~10%	5~10%	0~5%	0~5%		
	は け	5~10%	5~10%	0~5%	0~10%	3~8%	2~7%	0~5%	0~5%		
	ローラー	5~10%	5~10%	0~5%	0~5%	3~8%	2~7%	0~5%	0~5%		
安全衛生		基 剤	硬化剤	二液形ネオゴーゼーシンナー		基 剤	硬化剤	二液形ネオゴーゼーシンナー			
	有機則区分	2種	2種	2種		2種	2種	2種			
	危険物分類	4類1石・II	4類1石・II	4類1石・II		4類2石・III	4類2石・III	4類1石・II			

※データの内容は告知なしに変更する事があります。

試験成績

NTT鉄塔用塗料品質規格検査証明書 (非航空標識用)

試験項目	規格値	試験結果	
		SS400鋼材	溶融亜鉛めっき材
塩水噴霧試験 JIS K 5600 7-1	2000時間経過で ・塗膜上のび、塗膜の膨れ、及び、はがれの無いこと。 ・塗膜の付着強度が密着力試験で1N/mm ² を下回らないこと。	合格	合格
		2.0N/mm ²	3.2N/mm ²
耐冷熱繰り返し性 (ヒートサイクル試験) -30℃ 70℃ (2サイクル/日)	100サイクルで ・塗膜に割れ、膨れ、はがれ、白化を認めないこと。 ・塗膜の付着強度が密着力試験で1N/mm ² を下回らないこと。	合格	合格
		2.2N/mm ²	6.3N/mm ²
促進耐候性試験 JIS K 5600 7-7	1500時間経過で ・塗膜に割れ、膨れ、はがれ、白化を認めないこと。 ・光沢保持率60%以上 ・ΔE=10以内 ・白亜化試験 6点以上 ・塗膜の付着強度が密着力試験で1N/mm ² を下回らないこと。	合格	合格
		2.5N/mm ²	4.0N/mm ²

めっきコート標準塗装仕様

工程	塗料名 (希釈剤)	膜厚 (μm)	希釈率 (%)	標準使用量 (g/m ² /回)	塗装方法	塗重ね間隔 (20℃)	
1	素地調整	<ul style="list-style-type: none"> ・付着塩分が50mg/m²以上の場合には高圧水洗などにより水洗する。 ・油分は溶剤などにより脱脂する。 ・軽度の白錆はマジクロン処理、著しい白錆や赤錆はサンドペーパーなど手工具とディスクサンダーなど動力工具の併用により除去する。 ・旧塗膜がある場合は、劣化塗膜は除去し、活膜は目粗し処理を行う。 				6時間以内	
2	下塗	めっきコート下塗 (二液形ネオゴーサーシンナー)	60	0~5	190	はけ塗り	18時間 ~ 20日
3	上塗	めっきコート上塗 (二液形ネオゴーサーシンナー)	60	0~5	290	はけ塗り	

- (注) 1) 使用量は塗装時の損失を含むが被塗物の形状、大きさにより増減する。
 2) 素地調整の終了後は、できる限り速やかに下塗塗装に入る。
 3) シンナーは専用シンナーを使用する。
 4) 塗料は沈殿物や固まりの無いよう十分に攪拌を行い、均一にして使用する。
 5) 基剤・硬化剤の混合割合は指定の割合で均一混合する。
 6) 混合した塗料は使用可能時間内に使用する。

ご使用上の注意事項

取り扱いに関する一般的注意事項

●調合

- 1 塗料開缶は原則として使用する直前に行い、開缶したものはその日のうちに使用するよう心掛けてください。
- 2 塗料は使用する前に十分攪拌を行い均一な状態にして使用してください。
- 3 他品種、他品名の塗料との混合は厳禁です。
- 4 希釈用シンナーは弊社指定のシンナーを用いて、希釈量は、規定量内でご使用ください。

●塗装

- 1 塗装環境条件（温度・湿度）の制限は厳守してください。低温時には乾燥遅延となり高湿度では付着不良や塗膜外観不良が生じやすくなります。
- 2 被塗面に結露がある場合や塗装後短時間で降雨、結露が予測される場合の塗装は避けてください。
- 3 被塗物の表面温度が50℃以上の場合、塗装を避けてください。
- 4 被塗面は清浄な状態してから塗装してください。
- 5 塗装中および塗料の取り扱いには必要な保護具（帽子、ヘルメット、保護めがね、マスク、手袋など）を使用し、身体に付着しないように注意してください。
- 6 吸入に関する危険物有害性の表示がある塗料を塗装する場合は、局所排気装置などを設置し、作業時には有機ガス用の防毒マスクやエアラインマスクなどを着用してください。

●緊急時の対応

- 1 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ください。
- 2 皮膚に付着したときには、多量の石けん水で洗い落とし、痛みまたは外観に変化があるときは、出来るだけ早く医師の診察を受けてください。
- 3 蒸気、ガス等を吸入した場合には、清浄な空気の場合で安静にし、必要に応じて医師の診察を受けてください。
- 4 飲み込んだ場合には、できるだけ早く医師の診察を受けてください。
- 5 容器からこぼれた場合は布でふき取り、その布は水に浸した状態で容器に保管してください。
- 6 火災時には炭酸ガス、泡または粉末消火器を用いてください。

●廃棄

- 1 使用済みの塗料缶や塗料が付着したウエスや残塗料を廃棄する場合は、関連法規に従って産業廃棄物として廃棄してください。

●保管

- 1 残塗料は密封して冷暗所に保管してください。
- 2 子供の手の届かない場所に保管してください。
- 3 塗料の保管は関連法規を遵守してください。
- 4 容器はつり上げないでください。

※安全に関する詳細な内容については、安全データシート（SDS）を参照してください。

※ご不明な点に関しては、弊社お問い合わせ先までご連絡願います。



本 社 〒661-8511兵庫県尼崎市南塚口町六丁目10番73号
☎(06) 6426-3355(代) FAX(06) 6429-6188(代)

製品に関するお問い合わせ

北海道 ☎(0123) 32-0431 FAX(0123) 34-6199	北 陸 ☎(076) 262-1305 FAX(076) 262-1315	四 国 ☎(087) 841-1251 FAX(087) 843-3108
東 北 ☎(022) 285-7915 FAX(022) 285-7813	名古屋 ☎(052) 612-0293 FAX(052) 612-0318	九 州 ☎(092) 472-2222 FAX(092) 473-5777
東 京 ☎(03) 5690-0544 FAX(03) 5690-0553	大 阪 ☎(06) 6426-3763 FAX(06) 6429-6268	
静 岡 ☎(054) 245-0135 FAX(054) 247-4091	中 国 ☎(082) 264-6822 FAX(082) 264-6821	https://www.shintopaint.co.jp/

本カタログの内容・仕様等について予告なく変更することがあります。ご了承ください。