

塗る防食剤

ZAP

Zinc Anode for Protection

ペースト



亜鉛による厚膜を実現し、犠牲防食作用と被覆防食性能を持ち合わせた防食材

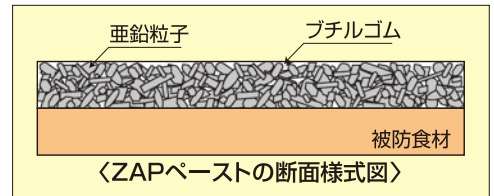
製品構成

- ZAPペーストは耐候性のあるブチルゴム系接着剤に亜鉛粉末を混合させ導電性を持たせています。
- 溶剤飛散後は若干の弾力性を有したまま固まります。

特長

1 高いライフサイクルコスト性により補修費用の大幅な低減が図れます。

- 2回塗りで $300\mu\text{m}$ 以上の膜厚を形成でき、被覆防食効果に優れます。
- 乾燥膜中の亜鉛含有比率が高く、亜鉛粉末が長期に亘り犠牲防食効果を発揮します。



2 簡単に施工ができます。

- 下地処理(1~3種ケレン)後、すぐに塗布できます。プライマーや溶剤添加の必要はありません。

3 異種金属接触腐食や隙間腐食対策にも有効です。

- 亜鉛はイオン化傾向が大きい為、ステンレスと鉄、アルミニウムと鉄など異種金属が接する箇所や材料同士が接して生じる隙間部に用いれば、重要な部材を腐食から守ることができます。

4 有害なトルエンを含みません。

製品仕様

	製品名称	用途	内容量	販売ロット	入り数	目安塗布量	容量形態
ZAP ペースト	PT1	コーキング用	0.6kg	1箱単位	12本/箱	約8m※	カートリッジ
	PT2	刷毛塗り用	1.6kg		3缶/箱	約1m ²	缶
	PT3		8.4kg		1缶/箱	約5.3m ²	

※5mm厚み×5mm巾で試算した場合。

用途例



地下設備内配管



鋼製支柱地際



送電架線金物



タンク下面



階段裏面



送電鉄塔本体

代表特性

項目	刷毛塗り用	コーキング用
色調	グレー	グレー
光沢	なし	なし
密度	2.1g/cm ³	2.3g/cm ³
加熱残分	79%	86%
粘度	8000cP (25℃)	80万cP (25℃)
アドヒージョンテスト	700gf/cm ²	750gf/cm ²

成分

項目	刷毛塗り用	コーキング用
亜鉛末	64%	68%
基材樹脂	12%	13%
添加物	3%	3%
溶剤	21%	16%
合計	100%	100%

施工方法

作業内容	刷毛塗り用	コーキング用
下地処理	目的に合わせて1~3種ケレンを実施する	目的に合わせて1~3種ケレンを実施する
ZAPペーストの施工	ケレン後、ZAPペーストの塗布対象面をシンナーで脱脂する	ケレン後、ZAPペーストの塗布対象面をシンナーで脱脂する
	ZAPペーストを十分攪拌する	ZAPペーストのカートリッジを良く振る
	ZAPペーストを刷毛にて対象面に2回重ね塗りする	カートリッジを準備し、ガンに取り付ける ガンでZAPペーストを塗布する

施工及び保管時の留意点

施工時の留意点

(以下の場合をご使用になれない、もしくは注意が必要となります。)

- 構造物の強度が不足している箇所(補強にはなりません)
- 水中に常時浸漬する箇所、または干満帯
- 止水、防水目的
- 防食対象物が高温環境(60℃以上)にある場合

保管時の留意点

- 保管場所は室内で火気のない風通しの良い冷暗所(5~40℃)で保管してください。
- 酸・アルカリ・強力な酸化剤などの化学物質と接触、あるいは同一場所に置かないでください。



三井住友金属鉱山伸銅株式会社
加工品部・加工品営業課
〒362-0017 埼玉県上尾市二ツ宮 656-1
TEL.(048)774-8801 FAX.(048)772-1882
URL <http://www.sabidome.com>
E-mail zap@msmmbc.co.jp

[ZAP]は三井金属鉱業株式会社の登録商標です(第4980705号)

カタログ改訂日 2017.10.1K