

Corro-Zinc 97

製品概要

Corro-Zinc 97 は、エポキシベースのジンクリッチ粉体塗料で、りん酸化成処理あるいはブラスト処理された鋼材のプライマー用途の塗料です。次に掲げる塗膜特性を保有しています；優れた耐食性、優れた機械物性と相関密着性、優れた低発泡性、優れたエッジカバー性、平滑性。屋内仕様に対しては Corro-Coat MX、屋外仕様に対しては Corro-Coat PE あるいは Corro-Coat PE-F がトップコートとして適しています。

代表塗装物

建築用構造用鋼材、農業機械、鉄製フェンス、屋外用ベンチ・テーブル、ガスシリンダー、海洋・沿岸仕様塗装物

前処理

塗装システム全体の品質は、前処理とトップコートの種類及び質に大きく左右されます。推奨前処理の種類は耐食性要求水準に依ります。

中耐食性
(耐食性分類 C3*)

りん酸鉄化成処理 あるいは、ブラスト処理
(SA 2.5 表面粗度40-80ミクロン)

高耐食性
(耐食性分類 C4*)

りん酸亜鉛化成処理あるいは、ブラスト処理
(SA 2.5 表面粗度40-80ミクロン)
またはりん酸鉄化成処理との組み合わせ (C4 high*)

極めて高い耐食性
(耐食性分類 C5 - M/I*)

りん酸亜鉛化成処理とブラスト処理
(SA 2.5 表面粗度40-80ミクロン) の組み合わせ
(C5-M high, C5-I high*)

* ご参照ISO 12944-2 (環境)

硬化条件

180°C・10分 (被塗物温度)
200°C・6分 (被塗物温度)

トップコート塗装の前に Corro-Zinc 97 を半硬化にすることをご推奨します。(被塗物温度にて 180°C 3-5 分あるいは 200°C 2-3 分が半硬化の目安です。) 続いて、プライマーかトップコートのどちらか厳しい条件の方に合わせ塗装システム全体を硬化させます。完全硬化された Corro-Zinc 97上のトップコートは優れた試験結果を示します。

塗膜間の相関密着性と塗装システム全体の硬化は常に確認する必要があります。トップコート塗装は、Corro-Zinc 97 塗装後、12 時間以内に実施されるべきです。塗装間隔は短ければ短いほど良いです。

色及び外観

ミディアムグレー、セミグロス、グロスレベル 60 ± 10 (EN ISO 2813 による 60 度鏡面)。

塗装方式

コロナ方式が適しています。トリボ方式にて塗装できることも場合によってはあります。

比重

3.1 ± 0.1 kg/dm³

保管条件

乾燥した涼しい場所に保管して下さい。気温 25°C 以下、相対湿度 60% 以下。



技術性能

試験板作成条件：0.8mm 厚りん酸亜鉛化成処理鋼板に Corro-Zinc 97 を塗装 (膜厚60-80ミクロン)

物性項目	試験方法	Corro-Zinc 97
密着性	EN ISO 2409 (2mm)	クロスカット評価 Gt0 (100% 密着)
耐衝撃性	ASTM D 2794 (5/8" 球)	> 60 インチ・ポンド (塗膜割れなし)
カッピング試験	EN ISO 1520	5mm合格(塗膜割れなし)

試験結果

Corro-Zinc 97とトップコートCorro-Coat PE/PE-F (艶有り、平滑面) の組み合わせ

注記: 試験結果は、塗膜性能指標として示すものであり、規格値ではありません。

試験板条件：0.8mm 厚 りん酸亜鉛化成処理鋼板と 3.0mm 厚グリットブラスト+りん酸亜鉛化成処理した鋼板, 各々の合計膜厚 160 ミクロン (80ミクロン+80ミクロン)		
クロスカット試験	ISO 2409 (2mm)	評価 Gt0
耐塩水噴霧性	ISO 7253	1,440 時間後: 最大 1.0mm (切り込み線からの腐食幅)
耐湿性	ISO 6270	1,440 時間後: ブリスター、錆、クラッキング、フレーキング無し。

試験板条件：グリットブラスト (Sa 2.5) SS 52 鋼板。合計膜厚 200 ミクロン (100ミクロン+100ミクロン)		
耐塩水噴霧性	ISO 7253	1,440 時間後: クロスカット Gt0, 1mm (切り込み線からの腐食幅)、ブリスター、錆、クラッキング、フレーキング無し。
耐湿性	ISO 6270	720時間後: クロスカット Gt0, ブリスター、錆、クラッキング、フレーキング無し。
酸化硫黄を含んだ耐湿試験	ISO 3231	30 サイクル後: クロスカット Gt0, 0.5mm 以下(切り込み線からの腐食幅)、ブリスター、錆、クラッキング、フレーキング無し。

試験板条件：0.8mm りん酸鉄化成処理鋼板。合計膜厚155 ミクロン (75ミクロン+80ミクロン)		
サイクル耐食性試験	ISO 11997-1	2000 時間後: 2.4mm (切り込み線からの腐食幅)

The Institute für Korrosionsschutz Dresden GmbH により実施された第 3 者機関試験において Corro-Zinc 97 と Corro-Coat PE-F 2197 の塗装システムは、DIN EN ISO 12944 パート 6 (研究室性能試験方法) 基準の 高い耐食性分類 C5-I, C5-M 及び C4 として評価されている。

備考：本技術情報は、ラボラトリー試験及び実経験に基づいた製造者の見識により作成されています。しかしながら、しばしば製品は製造者の管理を超えた条件にて使用されることもあります。弊社は製品そのものしか保証しかねます。弊社は、予告なしに本技術情報を変更あるいは差し替える権利を保持します。

Jotun Powder Coatings, 2007年8月改訂

本技術情報は、これ以前に発行された全ての訳版に取って代わります。