

752

コールド・ガルバナイズング・コンパウンド

製品説明

Chesterton 752コールド・ガルバナイズング・コンパウンドは、大気、又は腐食条件下に常時曝される鉄鋼材への亜鉛リッチの下塗剤として又は保護用上塗剤として抜群の機能を果たします。

この製品の95%純亜鉛コーティングシステムにより金属を物理的腐食及び電気的腐食から最適に保護します。組立て、取り付けが完了した金属に対しては、多目的の保護皮膜を形成します。めっき後、摩耗、事故、溶接、又メンテナンス作業により亜鉛メッキ部にダメージのあった場合には、この製品をタッチアップコーティングすることにより、新品同様に生れ変わります。

Chesterton 752コールド・ガルバナイズング・コンパウンドは、即席メッキが行えます。熱間どぶ漬け亜鉛メッキと異なり、この製品は、簡単に即乾保護塗膜をととのえるスプレーができます。

製品構成

Chesterton 752コールド・ガルバナイズング・コンパウンドは、乾燥皮膜に95%の亜鉛が含まれています。製品を構成している純亜鉛の超微粒子が3つの腐食保護のメカニズムをもたらします：

1. バリヤー保護

この製品は、超微粉亜鉛粒子の働きにより腐食に対して稠密で、ムラ、ピンホールの無いバリヤーを形成します。

代表的物理的特性	
色含	グレー
亜鉛含有量 (乾燥皮膜)	95%
密度	2.9kg/Q
塗布面積 (0.05~0.08mmとして)	6.6~9.8m ² /Q
最高使用温度	149°C迄
21°Cに於ける乾燥時間	指 触：15分 再塗布：8時間
推奨する適用温度	10~38°C
耐衝撃性 (ASTM D2794)	
はみ出し	0.46m-kg
注入	>0.92m-kg
腐食保護 (ASTM B117)	2500時間
希釈剤	キシロール

2. ガルバニック (電気化学的) 保護

2つの異種金属を電解液の中で接触させると、低い電位を持った金属の方がアノード(陽極)になり、優先的に腐食します。これが亜鉛塗装に関する原理です。亜鉛は鉄鋼より陽極になり易い金属である故、優先的に腐食します。つまり、亜鉛塗膜自身の酸化により、その下にある金属の酸化を防ぐ訳で、これを亜鉛の自己犠牲保護作用といえます。

3. 酸化亜鉛保護

万が一塗装面にすり傷が発生しても、豊富な亜鉛により即座に亜鉛酸化皮膜を自身で形成しますので、塗膜の下に錆が侵入し広がることはありません。

当製品は、適切に表面処理を施した金属面に卓越した接着性を与える強力なレンジ・バインダー (樹脂結合剤) で処方されています。冷間亜鉛メッキを施す部品及び完成品には、作業性が良く、コスト削減につながる Chesterton 752コールド・ガルバナイズング・コンパウンドのご利用をお勧めします。

特徴・利点

- 乾燥皮膜は95%純亜鉛
- 超微粉粒子サイズ
- 優れた柔軟性
- 加熱は一切不要
- 急速乾燥
- 自己塗膜再生機能
- 一液型システム
- 3つの腐食保護作用
- 米軍規格MIL-P-46105、M-P-21035及びMIL-P-26915に適合
- USDA承認済

用途

損傷を受けた亜鉛メッキ金属の復元・再生用及びあらゆる金属表面の保護用、最適な例としては、空調装置、農業機械、自動車車体、フェンス、船舶用機器、金属フロアー及びルーフ、採鉱機器、及びオイル・リグ、海洋掘削用構造物、装飾用鉄製製品、輸送管路、鉄道機器、構造用スチール・タンク、送電塔、地下パイプライン、溶接部、ダクト、海洋機器、デッキ等の保守・整備及び建設分野での御使用をお勧めします。

使用法

処理表面は、汚れ、油気、グリース、湿気、錆、リント等がなくきれいになっていなければなりません。効果的な表面処理には、サンドブラストを行なうことをお勧めします。しかし、多くの場合は、電動工具又は手工具によるクリーニングで十分です。

施工は、ブラシ、スプレー又はローラーのいずれかを使って下さい。ブラシ塗りをされる時は、塗布面を薄くし過ぎないように注意して下さい。薄塗りやはけ目を残さないようにして下さい。ご使用になる前に十分かき混ぜて下さい。

決して、ローラーに依る施工以外は（この場合は1ガロン(3.8ℓ)につき、1.5パイント(0.8ℓ)迄増量できますが）、塗料1ガロンに対し1パイント(約0.55ℓ)以上の溶剤で薄めないことが肝要です。キシロールのみを使用して下さい。

安全性

製品をご使用になる前に、製品取扱い資料(MSDS)又は、あなたの地区にある安全資料を参照して下さい。

技術データはラボテストの結果を反映し、一般特徴のみを呈示するものです。A.W. Chesterton Company は、特定の目的、使用のための売買可能性、適応性の保証をはじめとする全ての保証を、明示、暗示にかかわらず、一切否定します。当社に責任がある場合は、製品の交換に限定されます。



860 Salem Street
Groveland, Massachusetts 01834 USA
電話: (781) 438-7000 • ファックス: (978) 469-6528
www.chesterton.com
© 2014 A.W. Chesterton Company.
® 米国その他の国々で A.W. Chesterton Company
所有しライセンス権を持つ登録商標

販売元:

FORM NO. 074646

752 COLD GALVANIZING COMPOUND – JAPANESE

REV. 12/14