

RB191-GN  
製品説明書 1  
121217 ㊦

水溶性無機亜鉛塗料

**R B 1 9 1 - G N**

総発売元 日曹商事株式会社

TEL 03-3270-0164

製造元 ガンマーケミカル株式会社

本社工場 〒581-0071 大阪府八尾市北久宝寺2 - 1 - 4 4  
TEL 0 7 2 - 9 2 2 - 0 8 4 1 FAX 0 7 2 - 9 9 1 - 3 9 5 2

東京支社 〒110-0015 東京都台東区東上野2 - 5  
TEL 0 3 - 3 8 3 4 - 0 0 6 1 FAX 0 3 - 3 8 3 4 - 0 0 6 5

九州営業所 〒816-0807 福岡県春日市宝町4 - 2 3  
TEL 0 9 2 - 5 9 1 - 6 6 6 0 FAX 0 9 2 - 5 9 1 - 6 4 5 7

## R B 1 9 1 - G N

組 成	無機質バインダー、亜鉛末
特 長	水溶性の為、取り扱いが安全で環境に優しい。 有機溶剤を含んでいない為、VOC規制に抵触しません。 優れた防錆力があり、長期間プラントを保護します。 耐候性に優れている。 耐衝撃性に優れている。 乾燥塗膜中の亜鉛含有率 92.5%
用 途	各種鉄構造物、配管、タンク外面、海洋雰囲気下にある諸設備

### 混合物性状

塗料 性状	色 調	ピンクグレー
	比 重	3.3 ± 0.05
	P H	11
	不揮発分	81 ± 2 %
	粘度 (KU)	20 ~ 24秒 (FC#4)
	混 合 比 (重量比)	バインダー / 亜鉛末 = 23 / 77
	希 釈	無希釈 原液のまま使用
	可使時間	混合後 1 ~ 2時間 (25 )
	標準膜厚	Wet 180 μ Dry 100 μ ウェットオンウェットで塗装して下さい
	タレ限界膜厚	Wet 250 μ
	割れ限界膜厚	Dry 150 μ
	理論塗布量	820 g / m <sup>2</sup>
	標準塗布量	1450 g / m <sup>2</sup>
	乾燥時間	指触乾燥 0.5 ~ 1時間 (25 ) 硬化乾燥 24時間 (25 )
	荷 姿	26kg セット (バインダー6kg、亜鉛末 20kg)

## RB191 - GN 塗膜性能

試験項目	試験条件	結果
密着性	2mmマス 5×5カット / テープテスト	異常なし
耐熱性	400 ×3 時間加熱	異常なし
耐熱水性	95～100 の熱水に 100 時間浸漬	異常なし
耐塩水試験	3%塩水に 3000 時間浸漬	異常なし
塩水噴霧試験	5%塩水噴霧 500 時間	異常なし
耐候試験	サンシャインカーボンアーク灯式 1000 時間	異常なし

基板 : SS400 ニアホワイトメタル仕上げ 70×150×1 (mm)  
 前処理 : キシレン脱脂  
 塗装 : エアースプレー 1コート 100μ  
 乾燥 : 常温 24 時間

## 塗装工程表

工程					
素地調整	S.S.P.C-S.P-10、S.I.S-Sa2.5 砂、グリット(鋼砕粒)、ショット(鋼粒)を用い、ブラスト法によって、全ての油、グリ-ス、汚物、ミルスケ-ル、錆、腐食生成物、塗料及びその他の異物質を完全に除去しホワイトメタルに近い程度、全ての汚物が単位面積95%以上について完全に除去する。				
	塗料の配合と処置	塗り回数	推奨塗装方法	膜厚(μ)	塗布量(g/m <sup>2</sup> )
塗装	RB191-GN バインダー/亜鉛末 = 23/77 を混合攪拌する	1	加圧タンク式 スプレー	100	1450

### < 塗装注意事項 >

混合後、60～100メッシュ金網でろ過し、異物や固まりを除去してください。

沈殿しやすいので攪拌しながらご使用下さい。

混合攪拌後は、120分以内に御使用下さい。

油脂類が残っていると、はじかれて塗装できない場合があります。

アルカリ性ですので、塗料液が目に入らないようメガネを着用して下さい。

塗膜、塗布量は標準数値です。塗装物の形状、素地の状態、塗装方法、気象条件、被塗装物の温度、により幅を生じ膜厚、塗布量が増減します。