

ジンクスプレー

高耐熱 600°C でスポット溶接などによる焼けサビから守る

耐熱温度 600°C

他社品には無い高耐熱性、
スポット溶接周りの熱によるサビを防ぐ

スポット溶接できる

超微粒の亜鉛粉を含有しウエットでも
ドライでもスポット溶接に適している

MIG や半自動にも使用可能

MIG や半自動溶接機などに使えて汎用性が高い

作業性の良いスプレータイプ

刷毛塗り製品と比べ亜鉛分が均一に分散し
溶接時のトラブルが少ない



NET 400ml

- | | |
|----------------|---|
| 用 途 | スポット溶接、MIG、半自動アーク溶接に対応した防錆剤。
【機械設備】：設備装置、機械、船舶など。
【自動車・バイク】：溶接部分の亜鉛メッキや塗装ができない部分との組み合わせに。 |
| 特 長 | “高密着性”耐熱 600 でスポット溶接部周辺の熱によるサビ発生を防ぐ。
スプレータイプで刷毛塗りと比べ亜鉛分が均一に分散しやすく使いやすい。 |
| 使用 方法 | ①使用前にサビ、油分、ほこりなどは除去しておく。②缶を約 2～3 分よく振り、25～30 cm 離し、缶を必ず立ててスプレーする。③溶接部には厚塗りせずに薄く 2 度吹きする。④使用后、缶を逆さまにしてノズルの詰りを無くすためにカラ吹きする。 |
| 注 意 事 項 | 使用前によく缶を振る（攪拌ボールの音がしてからさらに 1 分間振る）
使用後は必ず缶を逆さまにして、ガスが出るまでカラ吹きする。 |

テクニカルデータ

臭 気	溶剤臭	耐 熱 性	約 600°C
塗 布 面 積	約 1.0 ～ 1.2 m ² / 400ml	色 調	亜鉛色（つや消しグレー）
指 触 乾 燥 時 間	約 15 分（20°C、50%RH）	亜 鉛 分	90%（乾燥塗膜中）
完 全 乾 燥 時 間	約 60 分（20°C、50%RH）	環 境 対 応	リサイクル樹脂を使用したキャップ採用。

