

# 複合型ケイ酸塩系鉄筋防錆材 リフレ防錆コートZN

東・中・西高速道路株式会社 構造物施工管理要領「鉄筋防錆材」品質規格適合品  
不燃材料 NM-5704/ケイ酸塩混入亜鉛系塗装(基材:金属板)

## リフレ防錆コートZNとは

リフレ防錆コートZNは、防錆性、付着性及び塗布性能を向上させた複合型ケイ酸塩系バインダーと亜鉛粉末を組み合わせた無機系の防錆材です。

## リフレ防錆コートZNの特長

### (1) 優れた防錆性

特殊ケイ酸塩による緻密性の高い塗膜と亜鉛粉末を配合することにより高い防錆効果を発揮します。また鉄筋が露出している箇所にも適用可能です。

### (2) 優れた付着性

特殊ケイ酸塩系のバインダーによって、本製品を塗布した鉄筋等の鋼材に対する付着が良好です。

### (3) 良好な施工性

水性塗料と同様な施工性を有しています。

### (4) 速乾性

塗布後、1～2時間で次工程の移行が可能です。

### (5) 耐候性と耐熱性に優れる

無機系のため紫外線劣化はなく、耐候性と耐熱性に優れます。

### (6) 下地処理の軽減



防錆パウダー(亜鉛粉末) ……1.6kg×8袋 = 12.8kg  
バインダー(ケイ酸塩系バインダー) ……0.4kg×8袋 = 3.2kg

荷姿: 16kg缶

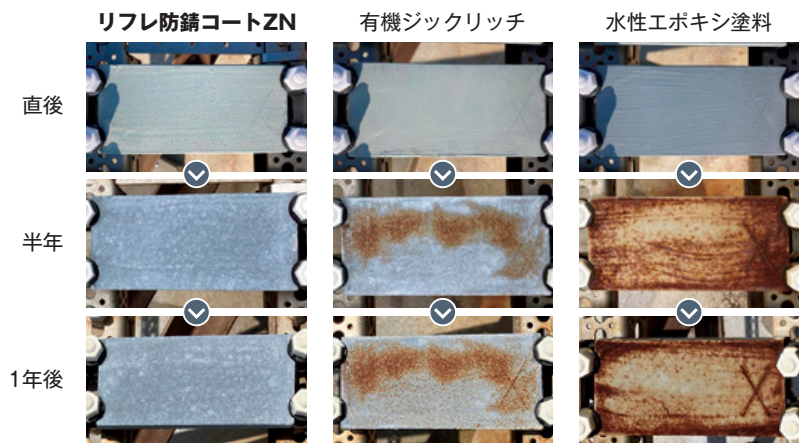
※荷姿は製造の都合等により予告なく変更する場合がありますので予めご了承ください。

## 配合

リフレ防錆コートZN (1缶)		練り上がり量	標準塗布量	塗布可能面積の目安※
防錆パウダー	12.8kg (1.6kg×8袋)			
バインダー	3.2kg (0.4kg×8袋)			

※ロス分は含んでおりません。

## 塩害環境下における曝露試験結果



## 取り扱い上の注意

- 製品は直射日光を避け、火気、熱源より遠ざけ換気のよい場所で保管してください。
- 作業時には手袋、保護マスク、防護めがねを必ず着用してください。
- 混合した材料を密閉容器に保管しないでください。ガスが発生し、容器が破損し、内容物が飛散する危険性があります。
- 余剰廃棄物は、関連法規ならびに地方自治体の基準に従ってください。

## 東・中・西日本高速道路株式会社構造物施工管理要領 鉄筋防錆材の性能照査項目(令和2年7月)に関する適合性確認データ

要求性能	試験項目	結果	規格	
			東日本高速道路株式会社、中日本高速道路株式会社、西日本高速道路株式会社構造物施工管理要領(令和2年7月)表3-3-1 鉄筋防錆材の性能照査項目	
防錆性	防せい性試験	処理部	100	防せい率 50%以上
		未処理部	14	防せい率 -10%以上
鉄筋との付着性	鉄筋に対する付着強さ	17.6	7.8N/mm <sup>2</sup> 以上	
コンクリートとの付着性	耐アルカリ性	異常を認めない	塗膜に異常が認められないこと	

※防火認定仕様については、お問い合わせください。

## 施工方法

### 下地処理

- 塗布面の浮き錆は完全に除去してください。
- 既存の塗装面に塗布する場合は目粗しを行ってください。
- ケレン後は表面の塗装、錆粉、埃をブロー等により除去してください。

### リフレ防錆コートZNの混練

- 容器にバインダーを全量 (0.4kg) 投入後、ミキサーを用いて攪拌します。そこに攪拌しながら防錆パウダー全量 (1.6kg) 投入し、防錆パウダーのダマがなくなるまで混練します。(混練時間は2~3分程度)

### リフレ防錆コートZNの塗布

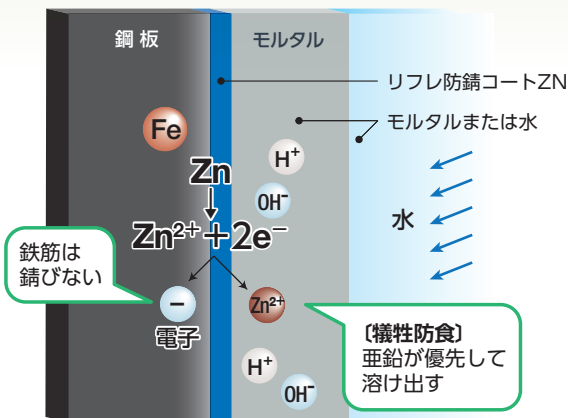
- 混練後、ダマがないことと容器の底に防錆パウダーが沈降していないことを確認したうえで、刷毛、ローラーを用いて塗布します。
- 1回の塗布量の目安は150g/m<sup>2</sup>(100~200g/m<sup>2</sup>)です。
- 1回目の塗布が終わったら続けて2回目の塗布を行ってください。

※標準塗布量300g/m<sup>2</sup>は2回塗りの量です。

### リフレ防錆コートZNの保存・保管

- 混練した材料は3時間以内に使い切ってください。
- 混合物を密閉容器で保管するとガスが発生し内圧で容器が破損、下地処理内容物が飛散する危険性があるのでお止めください。
- 封を開けていない材料は外装容器(ペール缶)に収めて、雨風や高温を避け湿度の低い場所で保管してください。

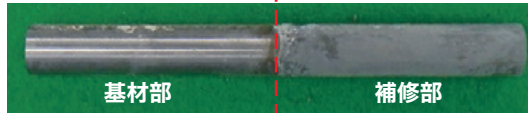
### 犠牲陽極効果による高い防錆性能



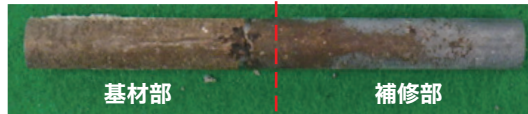
亜鉛による犠牲陽極効果により、欠損部にも十分な防錆効果が得られます。

### 防錆性確認試験 (NEXCO構造物施工管理要領 鉄筋防錆の性能照査「防せい性試験」準拠)

#### リフレ防錆コートZN 塗布



#### 防錆剤 無塗布



亜鉛粉末による腐食抑制効果により、「リフレ防錆コートZN」を塗布した補修部鉄筋に発錆等は認められず、十分な防錆効果を発揮しています。また、亜鉛粉末による犠牲陽極作用により未補修部(基材部)の鉄筋に対してもマクロセル腐食は認められませんでした。

### リフレ防錆コートZNの混練手順



材料、混合容器外観



混合容器にバインダーを入れます。



攪拌しながら防錆パウダーを全量入れます。



ダマがなくなるまでミキサーを用いてよく混ぜます。(2~3分位)



練り上がり状態  
混合液は放置すると沈殿しますので、時々ヘラなどで再攪拌してください。

### リフレ防錆コートZN施工状況



使用および取扱いの前に、当製品の安全データシート(SDS)をお読みください。本カタログの記載内容については、予告無しに変更する場合がありますので、予め御承願います。

[販売元]

## 東曹産業株式会社

東京営業室 〒102-0078 東京都千代田区五番町 5-1 電話 03(3265)2721 Fax 03(3265)2726  
大阪営業室 〒536-0022 大阪府大阪市城東区今福東 3-2-18 電話 06(6931)3212 Fax 06(6931)3215

[製造元]

## 住友大阪セメント株式会社 建材事業部

〒105-8641 東京都港区東新橋 1-9-2(汐留住友ビル 20F) 電話 03(6370)2721 Fax 03(6370)2759

本製品に関するお問い合わせ・ご用命は

VEGETABLE OIL INK 植物油インキ使用