

溶融亜鉛メッキ用マスキング剤

『サントモ マスキング600』

サントモ マスキング600は、耐酸性・耐アルカリ性・耐熱性をもつ不メッキ剤です。

1. 特徴

- 1) 耐酸性、耐アルカリ性に優れているため、メッキ前処理工程にも充分耐える。
- 2) 耐温水性、耐フラックス性に優れる。
- 3) 鋼材との密着性が強く、耐熱性がある。
- 4) 亜鉛メッキ後の不要塗膜が簡単に剥離できる。

2. 用途

溶融亜鉛メッキのマスキング剤

3. 施工方法

順序	項目	内容
1	下地処理	浮き錆、油分はサンダー、溶剤等で取り除く。
2	塗布	ハケ塗り又はスプレー塗り
	混合比	A液：B液 = 2：1 塗装直前に混合する
	可使時間	混合後 4時間/30℃ 8時間/10℃
	膜厚	40μ以上（2回塗りが標準）
	標準塗布量	300～400g/m ²
	希釈	10～20%（専用シンナー）
	重ね塗り時間	30℃で半日程度
3	乾燥	8時間以上（自然乾燥）

4. 溶融亜鉛メッキ後の剥離方法

溶融亜鉛メッキ後の塗膜は、サンダー、グラインダー等で簡単に剥離致します。

5. 使用方法及び注意事項

- 1 溶融亜鉛メッキのメッキ膜厚を厚くするため、長時間亜鉛メッキ槽に浸漬する場合は、塗装回数を増加しマスキング600の膜厚を厚くして下さい。
- 2 ボルトなど鋭角部品のマスキングは、他の部分より余分に塗布して下さい。

6. 荷姿

主剤（A液）2kg
硬化剤（B液）1kg

※ 必ずお客様にて事前評価をお願い致します。

（お問合せ先） **大豊塗料株式会社**

東京支店：TEL(0480)23-3015

大阪支店：TEL(06)6931-8919