

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塗膜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と、断面修復材との付着性が良好です。
- (3) 良好な施工性
水性塗料と同様の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) 鋼板への適用
露出した鋼板に対しても適用可能。高い付着性能、防錆効果を発揮します。
- (7) ミキサー不要
少量混合時付属の混合容器とヘラを用いて混練可能です。

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に保管してください。
- 作業時には手袋、防塵マスク、防護メガネ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。
- 残余廃棄物は、関連法規ならびに地方自治体の基準に従ってください。



荷姿：3kg缶

防錆パウダー（亜鉛粉末）……………0.8kg×3袋＝2.4kg

バインダー（ケイ酸塩系バインダー）…0.2kg×3袋＝0.6kg

※荷姿は製造の都合等により予告無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	2.4kg (0.8kg×3袋)	3kg/缶	0.3kg/m ²	約14.3m ²
バインダー	0.6kg (0.2kg×3袋)			

※計算根拠（ロスを含んでいません。）

過去の経験値より、はつり面1m²に介在する鉄筋展開面積を0.7m²として計算

$$\begin{array}{l} \text{練り上がり量} \quad 1\text{m}^2\text{当たり塗布量} \\ 3\text{kg} \div (0.7\text{m}^2 \times 0.3\text{kg}) = 14.3 \text{ m}^2 \end{array}$$

塩害環境下における暴露2年の結果



無塗装



水性エポキシ



リフレ防錆コートZN

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 ² 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

- 鉄筋の錆をケレン除去してください。
- 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

- 混合用容器にバインダーを全量(200g)投入後、防錆パウダーを全量(800g)投入します。
- ヘラを用いて防錆パウダーとバインダーをダマがなくなるまで、よく混合します。

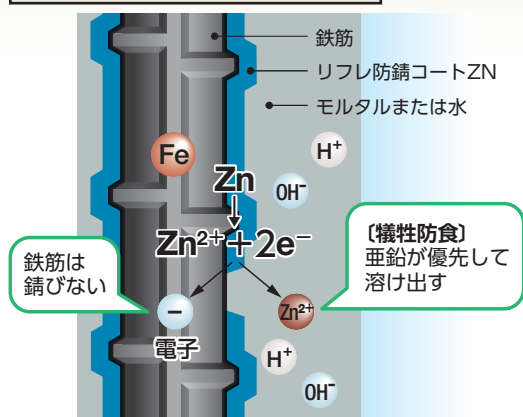
リフレ防錆コートZNの塗布

- 混合後、ダマがないこと、混合用容器の底部に防錆パウダーが沈殿していないことを確認のうえ、刷毛、ローラーを使って鉄筋に塗布します。塗布量の目安は300g/m²(200~400g/m²)です。
- スプレーガンでの施工も可能です。
- 塗布後、1~2時間で次工程(断面修復工等)を行うことが可能です。

リフレ防錆コートZNの保存・保管

- 混練したものは3時間以内に使い切ってください。混合物を密閉容器中に保存すると発生ガスの内圧で容器が破損し、内容物が飛散する危険性があります。
- 封を開けていない材料は外容器に収めて、雨風や高温を避け湿度の低い場所で保管してください。
- 一度混合した材料は使い切ってください。

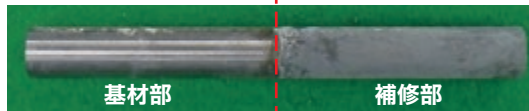
犠牲陽極効果による高い防錆性能



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



材料外観



バインダーを投入してください。



防錆パウダーを全量投入してください。



防錆パウダーが重いので、最初にヘラを縦に持ち、切るように混ぜてください。

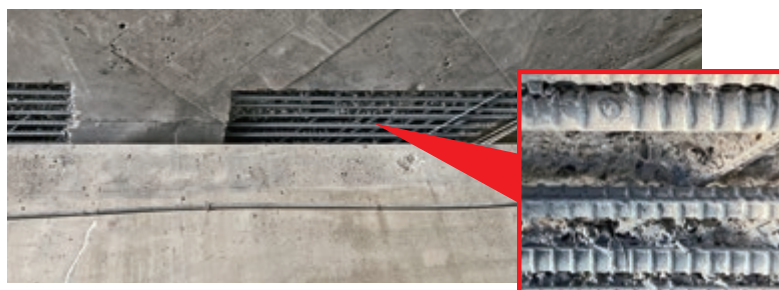


ヘラを用いてダマがなくなるまで、よく混合してください。



練り上がり状態
混合後放置すると沈潜しますのでその場合は再攪拌してください。

リフレ防錆コートZN塗布後状況



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、予め御了承願います。

住友大阪セメント株式会社 建材事業部

東京 〒105-8641 東京都港区東新橋1-9-2 (汐留住友ビル20F)
大阪 〒530-0004 大阪市北区堂島浜1-4-4 (アクア堂島東館15F)
名古屋 〒450-0003 名古屋市中村区名駅南2-14-19 (住友生命名古屋ビル3F)
札幌支店 〒060-0003 札幌市中央区北三条西2-10-2 (札幌HSビル10F)
東北支店 〒980-6003 仙台市青葉区中央4-6-1 (SS30 3F)
北陸支店 〒920-0849 金沢市堀川新町2-1 (井門金沢ビル7F)
四国支店 〒760-0033 高松市丸の内4-4 (四国通商ビル6F)
広島支店 〒732-0827 広島市南区稲荷町4-1 (広島稲荷町NKビル7F)
福岡支店 〒812-0011 福岡市博多区博多駅前1-2-5 (紙与博多ビル8F)

電話 03(6370)2721 Fax 03(6370)2759
電話 06(6342)7704 Fax 06(6342)7708
電話 052(566)3202 Fax 052(566)3273
電話 011(241)3901 Fax 011(221)1017
電話 022(225)5251 Fax 022(266)2516
電話 076(223)1505 Fax 076(223)0193
電話 087(851)6330 Fax 087(822)6870
電話 082(577)7645 Fax 082(577)7646
電話 092(481)0186 Fax 092(471)0530

本製品に関するお問い合わせ・ご用命は