

溶融亜鉛めっき用エポキシ樹脂下塗り塗料

ホルムアルデヒド放散等級

F☆☆☆☆

JASS 18 M-109
変性エポキシ樹脂プライマー
適合品

ハイボン® 20ZN II (新)

溶融亜鉛めっき面への付着性と次工程の塗り重ね性にすぐれた、溶融亜鉛めっき面用のエポキシ樹脂下塗り塗料です。

●特長

- 溶融亜鉛めっき面に対してすぐれた付着性を有します。
- 耐溶剤性、耐水性、防錆性にすぐれています。
- JASS 18 M-109に適合します。

●容量

16kgセット(塗料液:硬化剤=12.8kg:3.2kg)
4kgセット(塗料液:硬化剤=3.2kg:0.8kg)

●色相

グレー(N6.5近似)

●塗装仕様例①

溶融亜鉛めっき面(ウレタン仕様)(一般仕様)

施工 場所	工 程	塗 料 名	使用量 (kg/㎡/回)	希釈剤	希釈率 (%)	塗り 回数	塗装 方法	塗り重ね 乾燥時間(23℃)	膜厚 μm/回
現場 又は 工場	素地 調整	素地の油や汚れ、付着物をシンナーなどで完全に除去する。 亜鉛めっき面の白さびは手工具を主体として除去する。							
	下塗り	ハイボン20ZN II (新) (溶融亜鉛めっき用 エポキシ樹脂下塗り塗料)	0.16	ハイボン エポキシ シンナー	0~10	1	はけ、 ローラー	16時間以上 10日以内	40
	中塗り ※1	ハイボン30ファイン中塗りU (弱溶剤形ポリウレタン 中塗り塗料)	0.14	塗料用 シンナーA	0~10	1	はけ、 ローラー	3時間以上 10日以内	30
	上塗り	ハイボン50ファイン (弱溶剤形ポリウレタン 樹脂上塗り塗料)	0.12	塗料用 シンナーA	0~10	1	はけ、 ローラー	—	30

※1 中塗りにはハイボン30ファイン中塗り(弱溶剤形エポキシ樹脂中塗り塗料)もご使用できます。詳細は製品使用説明書等をご参照ください。

●塗装仕様例②

溶融亜鉛めっき面(ふっ素仕様)「鋼道路橋防食便覧 RzC-I 塗装系に準拠」

施工 場所	工 程	塗 料 名	使用量 (kg/㎡/回)	希釈剤	希釈率 (%)	塗り 回数	塗装 方法	塗り重ね 乾燥時間(23℃)
現場	素地 調整	1種 注) 素地調整程度1種であるがブラストグレードは、ISO Sa1とする。						ブラスト後 4時間以内
	下塗り	ハイボン20ZN II (新) (溶融亜鉛めっき用 エポキシ樹脂下塗り塗料)	0.20	ハイボン エポキシ シンナー	0~10	1	エアレス スプレー	1日~10日
	中塗り ※2	デュフロン100ファイン中塗り (弱溶剤形ふっ素樹脂 塗料用中塗り)	0.17	塗料用 シンナーA	0~10	1	エアレス スプレー	1日~10日
	上塗り	デュフロン100ニューファイン (弱溶剤形ふっ素樹脂 上塗り塗料)	0.14	塗料用 シンナーA	0~10	1	エアレス スプレー	—

※2 中塗りにはデュフロン100ファイン中塗り(弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗り塗料)もご使用できます。詳細は製品使用説明書等をご参照ください。

(注)上記塗装仕様例②は「鋼道路橋防食便覧 RzC-I塗装系」によります。各道路会社・公社の塗装仕様によって、仕様内容は異なります。

●上記塗装仕様例の各数値は、すべて標準のものです。被塗物の形状、素地の状態、気象条件、施工条件、規格によりそれぞれ多少の幅を生じることがあります。

●塗装の塗り重ねは所定の塗り重ね乾燥時間をまもってください。(縮み、割れ、乾燥不良、付着不良などが起こります)

ハイポン®20ZNⅡ(新)

●塗装基準

素地調整：溶融亜鉛めっき面に付着したほこり・そのほかの異物（残存物など）を、ペーパー掛けなどにより十分に除去し、清浄な面としてください。また、長期暴露（6カ月以上）された溶融亜鉛めっき面の場合は、ほこり・白さび・異物などを、ペーパーなどにより十分に除去し、清浄ケレンしてください。

混合：2液形のため、「塗料液：硬化剤＝4：1（重量比）」に混合し、十分にかくはんしてください。

ポットライフ：6時間（23℃）

希釈剤：ハイボンエポキシシンナー

塗 装 方 法	はけ・ローラー塗り	エアレススプレー塗り
希 釈 率	0～10%	0～10%
使 用 量	0.16kg／㎡／回	0.20kg／㎡／回
膜 厚（ドライ）	40μm／回	40μm／回
膜 厚（ウェット）	90μm／回	90μm／回

※上記の各数値は、標準的な数値です。被塗物の形状・素地の状態・気象条件・希釈率および測定機器・測定方法により増減します。
※上記の使用量は記載の塗装方法で標準的に使用する量を記載しています。必要に応じ、所定の使用量・膜厚になるように使用量・塗り回数を調整してください。
※夏場乾燥が速い場合はハイボンエポキシシンナーSも使用可能です。

乾 燥 時 間：	5℃	23℃	30℃
指 触 乾 燥	4時間	2時間	1時間
半 硬 化 乾 燥	12時間	6時間	4時間
塗 り 重 ね 乾 燥	24時間以上10日以内	16時間以上10日以内	16時間以上10日以内

※乾燥時間は目安です。使用量、通風、湿度および素地の状態によって異なります。

●使用上のご注意

- 1.補修塗装で下塗りを塗り重ねる部分は入念な目粗しを行ってください。

2.塗装場所の気温が5℃以下、湿度85%以上、また換気が十分でなく結露が考えられる場合は塗装を避けてください。

3.外部の塗装で降雨、降雪のおそれがある場合、および強風時は塗装を避けてください。

4.塗装後短期のうちに、降雨や結露など、水分の影響を受けると白化することがあり、このような白化面にそのまま塗り重ねると層間付着性が悪く、はく離するおそれがありますので、ペーパー掛け、シンナー拭きなどで白化した層を除去してください。

5.標準膜厚より極端に厚い場合や、薄い場合には種々の塗膜欠陥を生じることがありますので規定の使用量を厳守してください（さび・はく離など）。

6.溶剤系塗料のため、室内での塗装は必ず換気を行ってください。また、外部での塗装においても、換気口・空気取入口などに養生を行い、溶剤蒸気が室内に入らないように注意してください。居住者へのご配慮をお願い致します。
- 7.作業前に容器に記載している「安全衛生上の注意事項」をご参照ください。

8.塗料漏洩の原因になりますので、保管・運搬時に容器を横倒しにしないでください。

9.内容物／容器を国際、国、都道府県又は市町村の規則に従って産業廃棄物として廃棄してください。

10.塗料、塗料容器、塗装具を廃棄する時には、産業廃棄物として処理してください。容器、塗装具などを洗浄した排水は、そのまま地面や排水溝に流すと環境に悪影響を及ぼすおそれがありますので、排水処理場などの施設に持ち込むか、産業廃棄物処理業者に処理を依頼してください。
- 本カタログ掲載商品の詳細な危険有害性情報や使用上の注意事項等については、安全データシート(SDS)をご参照ください。

■本製品は日本国内での使用に限定し、輸出される場合は、事前に相談ください。

●本カタログの内容については予告なしに変更する場合がございますのであらかじめご了承ください。
●本カタログ中の製品名・会社名は、日本ペイントホールディングス株式会社または日本ペイント株式会社、その他の会社の、日本およびその他の国の登録商標または商標です。
●©Copyright 2026 NIPPON PAINT CO.,LTD. All rights reserved.
●日本ペイントホームページ <https://www.nipponpaint.co.jp/>

日本ペイント株式会社

北海道支店	☎011-370-3101	近 畿 支 店	☎06-6455-9608
東 北 支 店	☎022-232-6711	中 国 支 店	☎082-281-2180
関 東 支 店	☎03-5479-3614	四 国 支 店	☎0877-56-2346
北関東信越支店	☎03-5479-3614	九 州 支 店	☎092-751-9861
中 部 支 店	☎052-461-1960		