NETIS登録番号　KT-180033-VE

塗る防食材

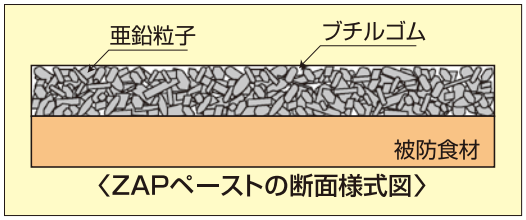
ZAP ペースト

Zinc Anode for Protection

亜鉛による厚膜を実現し、犠牲防食作用と被覆防食性能を持ち合わせた防食材

製品構成

- ZAPペーストは耐候性のあるブチルゴム系接着剤に亜鉛粉末を混合させ導電性を持たせています。
- 溶剤飛散後は若干の弾力性を有したまま固まります。



〈ZAPペーストの断面様式図〉

特　長

1 高いライフサイクルコスト性により補修費用の大幅な低減が図れます。

- 2回塗りで300μm以上の膜厚を形成でき、被覆防食効果に優れます。
- 乾燥膜中の亜鉛含有比率が高く、亜鉛粉末が長期に亘り犠牲防食効果を発揮します。

2 簡単に施工ができます。

- 錆を完全に除去後、すぐに塗布できます。
- 一液性でプライマーや溶剤添加の必要はありません。

3 異種金属接触腐食や隙間腐食対策にも有効です。

- 亜鉛はイオン化傾向が大きい為、ステンレスと鉄、アルミニウムと鉄など異種金属が接する箇所や材料同士が接して生じる隙間部に用いれば、重要な部材を腐食から守ることができます。

4 有害なトルエンを含みません。

製品仕様

ZAP ペースト	製品名称	用　途	内容量	販売ロット	入り数	目安塗布量	容量形態
	PT2	刷毛塗り用	1.6kg/缶	1箱単位	3缶/箱	約1m²/缶	缶

詳しくは カタログ及びホームページ（技術資料）でご確認下さい。https://www.sabidome.com

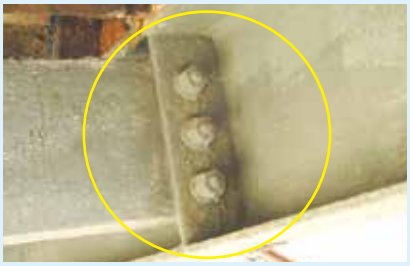
用 途 例

地下設備内配管

タンク下面

送電架線金物

トンネル内H鋼全て


階段裏面

送電鉄塔本体

代表特性

項　目	刷毛塗り用
色　調	グレー
光　沢	なし
密　度	2.1g/cm³
加熱残分	79%
粘　度	8000cP(25℃)
アドヒージョンテスト	700gf/cm²

成　分

項　目	刷毛塗り用
亜鉛末	64%
基材樹脂	12%
添加物	3%
溶　剤	21%
合　計	100%

耐用年数(参考)

【塩害環境暴露試験】

1年暴露結果(裸鋼板の平均腐食深さ0.78mmの環境)

・ZAPペースト施工品の平均腐食深さ<10μm

※独立行政法人 港湾空港技術研究所殿構内屋外暴露試験場

【耐候性促進試験】

4000hr暴露結果(屋外暴露20年以上に相当)

・ZAPペースト施工品　平均腐食深さ ＜ 0.2μm

※JIS K5600−7−7(キセノンランプ法)に準拠

施工方法

作業内容	刷毛塗り用
下地処理	錆を完全に除去する
ZAPペーストの施工	ケレン後、ZAPペーストの塗布対象面をシンナーで脱脂する
	ZAPペーストを十分撹拌する
	ZAPペーストを刷毛にて対象面に2回重ね塗りする

注:希釈は厳禁

施工及び保管時の留意点

施工時の留意点

(以下の場合はご使用になれない、もしくは注意が必要となります。)

- 構造物の強度が不足している箇所(補強にはなりません)
- 水中に常時浸漬する箇所、または干満帯
- 止水、防水目的
- 防食対象物が高温環境(60℃以上)にある場合

保管時の留意点

- 保管場所は室内で火気のない風通しの良い冷暗所(5−40℃)で保管してください。
- 酸・アルカリ・強力な酸化剤などの化学物質と接触、あるいは同一場所に置かないでください。

MSMMBC MITSUI SUMITOMO METAL MINING BRASS & COPPER CO., LTD

三井住友金属鉱山伸銅株式会社
加工品部・加工品営業課
〒362-0017 埼玉県上尾市二ツ宮 656 - 1
TEL.(048) 774-8801　FAX.(048) 772-1882
URL https://www.sabidome.com
E-mail zap@msmmbc.com
「ZAP」は三井金属株式会社の登録商標です(第4980705号)

販売
NAKABOHTEC
株式会社ナカボーテック
〒104-0033　東京都中央区新川1丁目17番21号
TEL 03-5541-5813　FAX 03-5541-5832
URL https://www.nakabohtec.co.jp/

カタログ改訂日　2025.12