

高防錆塩害ブロックコート  
NS-3000  
(一液タイプ)

1. 特長
2. 使用方法
3. 注意事項
4. 用途
5. 塗装基準
6. 性状
7. 塗膜物性
8. 荷姿、入目



セントラル産業株式会社

(高防錆塩害ブロックコート：油性タイプ)

## NS-3000 つや消しブラック

本品は、エポキシ変性アルキド樹脂を主成分とする、高い防錆力を有した、且つ、高い耐水性、及び、耐湿性を有する事を特長とする一液常温乾燥型のつや消しブラックです。

主に車両の床裏、及び、ホイールハウス内、建築物の室内、金属部位等に塗布することにより錆の発生を抑え、冬期に融雪剤を撒く厳寒地域、及び、海に面した塩害を受けやすい地域等での使用に効果を発揮します。

また、様々な塗装方法（エアレス塗装機、エアスプレー、刷毛、ローラー）に適應します。

### 1. 特長

イ) 標準の膜厚 (dry50~60 $\mu$ m) を塗布することにより極めて高い防錆力を有した塗膜を形成します。

※塩水噴霧試験 600 時間以上

カット部膨れ、錆幅片側 3 mm以内、一般面膨れなし

ロ) 高い耐水性、及び、耐湿性を有するバランスのとれた塗膜を形成します。

※耐温水性 (40℃) :

720h 以上膨れなし、2 次密着性良好

※耐湿性 (回転式) :

720h 以上膨れなし、2 次密着性良好

ハ) 速乾性で塗装後の作業性が良好です。

※常乾~強制乾燥 (70℃) が可能

ニ) 各種プライマー (含、サピランジャー/NS-6400・1117)、各種シャーシブラック、アンダーコート、電着塗装、メッキ等に良好な密着性を有し、また、各種上塗りとの相性も良好です。

※ただし、市場に出回っている商品すべてとの相性を検証することは不可能です。

ご使用に際しましては、下地、上塗りに、問題がないことを事前に確認を行ってください。

### 2. 使用方法

錆びの程度が著しいと思われる場合は、弊社商品の高防錆プライマー (NS-6400・1117) にて前処理を行うと、より防錆力を高めることが可能です。

イ) 被塗物 (塗装部位) の汚れ (土、油分、埃、錆)、及び、水分を完全に除去してください。

※車体下部 (床裏) は、高圧洗浄の水が隙間に入り込み、時間差で垂れてくることが多々ありますので注意してください。

ロ) ラッカーシンナー (市販品も OK) にて適宜稀釈してください。

ハ) 初めて塗装する物 (塗装膜) に対しては、塗装該当部位の一部でリフティング等の不具合の有無を確認してください。

- 二) 使用前には、必ず容器を良く振ってください。  
 ※比重が重たい防錆剤を含有しておりますので、十分に攪拌を行ってください。  
 攪拌の目安として、容器ごと30回以上は攪拌してください。
- ホ) エアレス塗装機、エアスプレー、刷毛、ローラー等の器具を用いて塗装を行ってください。尚、膜厚管理を行いたい場合は、平らな部位でウェットゲージの使用をお勧めします。
- ハ) 常乾、酸化重合型の塗料です。  
 使用後は必ず密栓を行い、冷暗所にて保管してください。
- ト) 塗装後、機器の洗浄は、ラッカーシンナー等で速やかに洗浄してください。

### 3. 注意事項

- イ) 本品は、標準塗布膜厚 (dry50~60 $\mu$ m) を確保することにより、超越した防錆力を発揮致します。
- ロ) 実際の被塗物の一部等で、本塗装前確認 (外観性、密着性、リフティング性等) を行い、問題ないことを事前に確認してください。
- ハ) 当塗膜 (NS-3000) の上に上塗りを行う場合、重ね塗り適正に異常がないことを事前に確認 (外観性、密着性、リフティング性等) してください。  
 ※5. 塗装基準、ハ) 塗装間隔を必ずお読みください。

### 4. 用途

用途	使用例
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 自動車</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○新車の防錆処理 冬期に融雪剤を撒く厳寒地域、及び、海に面した塩害を受けやすい地域等での使用が効果的です。 シャーシー、床裏、ホイールハウス、シルフランジ部等</li> <li>○シャーシ塗装剤の代用 車検時、高防錆効果 (防錆力はシャーシ塗料の10倍以上) の特長を活かし、シャーシ塗装剤の代用としてご使用になれます。</li> <li>○プライマーとしての防錆前処理 更に防錆効果を高めるのに効果的です。</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 建機</li> <li>• 農機具</li> <li>• フォークリフト</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○新車の防錆処理</li> <li>○シャーシー部分の防錆および保護</li> <li>○鉄部の防錆塗り替え、その他金属、前処理部の防錆および保護</li> <li>○農機具の防錆および保護</li> <li>○その他、防錆したい金属一般</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• 建物</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○単膜、または防錆プライマーとして鉄部の塗り替えを行うことにより、防錆効果を更にアップ</li> </ul>

## 5. 塗装基準

### イ) 塗装仕様

項目	塗り替え
素地調整	<p>○新車、既販車、新設に拘らず、塗装部位の汚れ（土、埃、油等）は、完全に除去してください。</p> <p>また、高圧洗浄等により車両の隙間に入った水が、塗装時に流れ出したり、屋外での塗装に於いて、気温の変化に起因した被塗物表面の結露、塗装後の結露により不具合が発生することがありますのでご注意願います。</p> <p>※床裏、ホイールハウス、シャーシー等には、他の種々の塗料が塗装されています。必ず、目立たない箇所で不具合がないことを確認してください。</p>
塗料調整	<p>○使用前は、必ず十分に缶を攪拌（目安として容器ごと 30 回以上攪拌）し、均一な状態にしてからご使用ください。</p> <p>※希釈はラッカーシンナーで適宜行ってください。</p> <p>○エアレス塗装機：0～5% 基本的に原液で使用すると標準塗布膜厚（dry50～60μm）を1度塗りで塗装できる様に粘度調整を行っています。</p> <p>○エアースプレー：5～10% ○刷毛：0～5% ○ローラー：0～5%</p>
塗装目安	<p>○塗装方法 エアレス、エアースプレー、刷毛塗り、ローラー等</p> <p>○塗装条件 エアースプレー（エア圧力：0.35～0.50MPa）</p> <p>○推奨膜厚 dry50～60μm（wet125～200μm）</p> <p>○目安使用量 155～186g/m<sup>2</sup>（50～60μm）</p>

### ロ) 指触乾燥時間及び硬化乾燥時間

塗装温度（℃）	0	10	20	30	40	50
指触乾燥時間（分）	30	16	10	8	5	2
硬化乾燥時間（分）	60	50	40	35	30	25
完全硬化乾燥（時間）	144	96	72	72	36	36

※本データは、正確性を記すものではなく、飽くまでも目安としての基準です。

使用時の環境および条件により左右される場合があります。

※塗装膜厚 dry50～60μm 時の乾燥時間です。

※指触乾燥は、指で触って塗料が指に付着しない状態です。

※硬化乾燥は、塗膜を指でつまんで変形しない状態です。

※完全硬化乾燥は、塗膜硬度が最終硬度（F～H／鉛筆硬度）に達するまでの時間です。

※注意

当塗料は酸化重合反応タイプです。酸素が供給されない状態、または、雰囲気5℃以下の場合には反応が進み辛くなります。

また、高湿度下で塗装を行った場合、乾燥時間、塗膜外観、性能に影響が出る事も予測されますのでご注意ください。

ハ) 塗装間隔

塗装温度 (℃)	0	10	20	30	40	50
最小 (分)	60	50	40	35	30	25
最大 (日)	30	30	30	30	30	30
リフティングゾーン	当塗料の重ね塗りに於いては影響ありません。					

※本データは、正確性を記すものではなく、飽くまでも目安としての基準です。使用時の環境および条件により左右される場合があります。

※塗装膜厚 dry50～60μm（下地 SPCC - SD）時の参考時間です。

※最大日数は特に限定されませんが経時後の塗り重ね時は、下地の汚れ・ごみの除去が条件となります。

※NS-3000（初期塗装）を塗布後、異種の塗料を用い上塗りを行う際、リフティングの影響を受ける場合があります。

6. 性状

イ) 一般性状

項目	性状
塗料名	サビランジャー/NS-3000
塗料タイプ	1液 常乾
主成分	エポキシ変性アルキッド樹脂
外観（目視）	黒色（つや消し）
粘度 (mPa・s)	2000
粘度 (秒/20℃) IC	115±5
不揮発分 (wt%)	54.0±1.0
比重 (g/cm <sup>3</sup> )	1.16±0.05
指触乾燥 (20℃)	約 10分
引火点	24℃
消防法区分	第四類 第二石油類
塗り重ね時期	40分以上/20℃
理論塗布量	155g/m <sup>2</sup> /50μm

ロ) 粘度曲線数値

①：IC（イワタカップ）にて測定

温度 (°C)	0	5	10	15	20	25
粘度 (秒/°C)	220	170	145	130	115	106

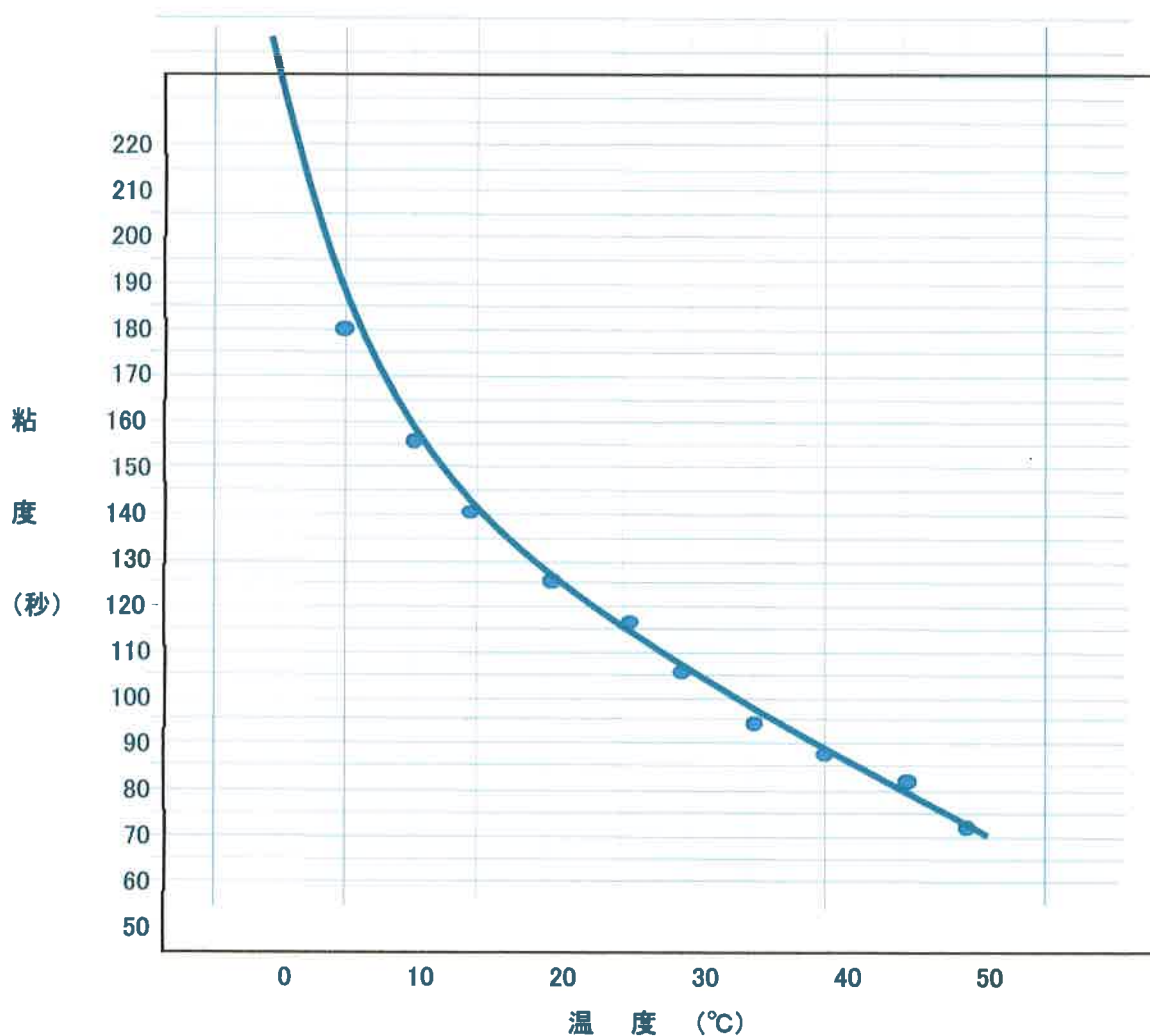
温度 (°C)	30	35	40	45	50
粘度 (秒/°C)	95	84	79	72	62

②：BM型粘度計にて測定

温度 (°C)	0	10	20	30	40	50
粘度 (mPa・s/20°C)	4500	2600	2000	1700	1600	1550

ハ) 粘度曲線グラフ

※IC（イワタカップ）にて測定



## 7. 塗膜物性

項目	結果
素地	SPCC-SD 面
標準塗布膜厚 (dry)	50~60 $\mu\text{m}$
乾燥膜外観	黒色
初期光沢	0.1~1.0 (艶消し)
塗膜硬度 (鉛筆)	F~H
密着性 (1mm 碁盤目)	100/100
耐屈曲性 (直径 5mm の折り曲げ) ※TP 厚 0.8mm の為 5mm 以下は未実施	合格
耐衝撃性 (500gX30cm)	割れ、剥がれなし
耐熱試験 (150°CX24h)	膨れ、剥がれなし
耐湿性/回転式 (50°C、95%以上X120h) (2次付着性: 2mm 碁盤目)	外観異常なし 25/25 OK
耐湿性/回転式 (50°C、95%以上X500h) (2次付着性: 2mm 碁盤目)	若干白化、フクレなし 25/25 OK
耐温水性 (40°CX480h) (2次付着性: 2mm 碁盤目)	若干白化、フクレなし 25/25 OK
耐温水性 (40°CX960h) (2次付着性: 2mm 碁盤目)	やや白化、フクレなし 25/25 OK
耐候性 (S.W.O.M 120h $\Delta E=3$ 以下)	光沢保持率 $\approx 100\%$ 艶消しの為ほぼ変化なし
耐薬品性 (5% NaOH)	異常なし
耐薬品性 (5% H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> )	若干変色
耐揮発油性	異常なし
塩水噴霧試験	600 時間以上

※塗装膜厚 50  $\mu\text{m}$  (dry) 時の参考時間です。

※試験塗膜は、塗装後、常温にて 7 日間乾燥の後に実施

## 8. 荷姿、入目

- 16kg
- 420ml (小箱 6 本X4/大箱)

以上