

****除錆度のちがいによる無機ジンクリッチペイントの防食性****

1. まえがき

無機ジンクリッチペイントは除錆度による防食性の差異が極めて大きく、不十分な除錆では早期の発錆を招く。

プラストにより、ISO Sa2 (1/2) 以上の除錆程度が必要である。

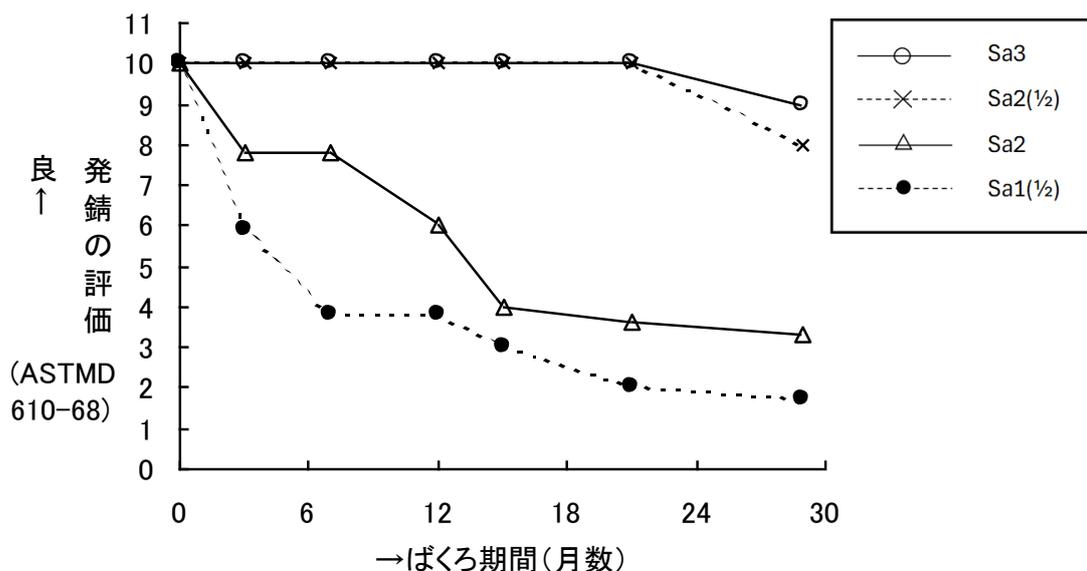
2. 十分な除錆程度の必要性

無機ジンクリッチペイントの防錆機構は亜鉛と鉄の電位差から、亜鉛の犠牲陽極作用により、鉄を保護することにある。さらには、不溶性二次生成物による充填とアルカリ保護効果がある。

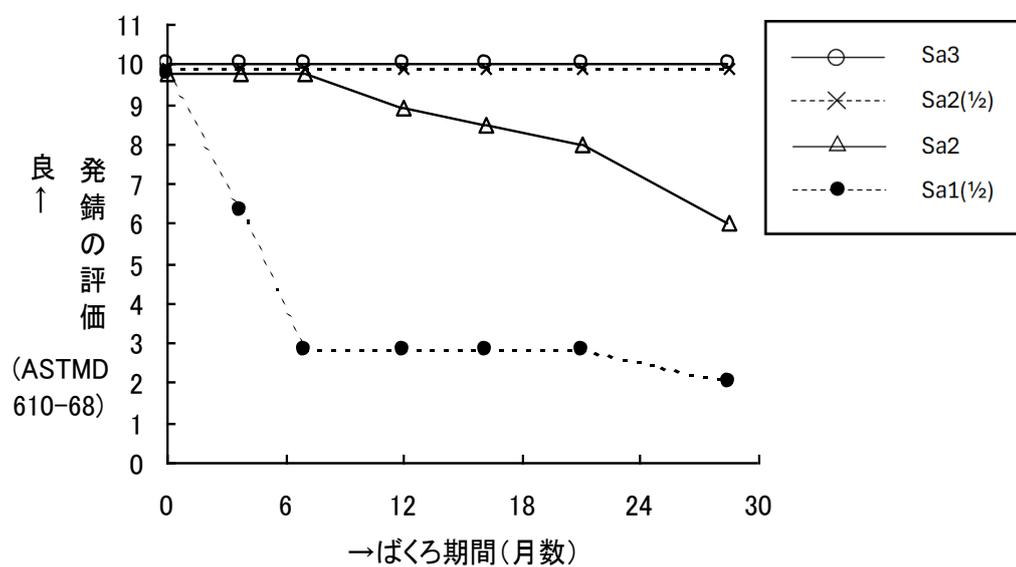
鉄と塗膜の間にさびが介在すると塗膜の付着が極端に妨げられるとともに、亜鉛と鉄の電気防食作用を妨げる。したがって十分な除錆を行うことで、多くの亜鉛末が鉄素地面と接触していることが必要である。

3. 除錆度別の防食性データ (海浜地区ばくろ試験)

1) 無機ジンクリッチプライマー (20 μ m 塗装)



2) 無機ジンクリッチペイント (75 μ m 塗装)



4. 考察

除錆度による防食性の差異は極めて大きい。

無機ジンクリッチペイント本来の防食性能を得るためにはISO Sa2(1/2)以上の除錆が必要である。