

ST350 亜鉛メッキ補修用ロッド

簡単に亜鉛メッキと同等の耐食性と光沢が得られます



亜鉛を主体とした低融点金属合金

ST350 は、施工箇所の鋼材に亜鉛金属合金を加熱溶着させて、亜鉛メッキ被膜を形成させる施工方法です。

衝撃や磨耗に強い

ST350 の施工箇所は、塗料と違い、金属を溶着させるため、補修した表面の硬さは、塗料の硬さに比べて大きく、外的な衝撃や磨耗に対しても優れています。

溶融亜鉛メッキの余熱温度を利用した施工方法

鋼材が亜鉛槽から引き上げられた時の鋼材余熱温度を利用して、不メッキ箇所を補修する事が出来ます。

使用用途

- ※亜鉛メッキ鋼材の溶接跡、切断面、穴あけ加工、亜鉛のタレ、キズ、不メッキ箇所等の錆止め補修。
- ※塗料よりも、完全な補修をしたい箇所への補修
- ※鉄鋼材の長期的防錆

使用上の注意事項

- ※塗装面の錆、油、溶接跡のスラッグ等は、完全に除去してから施工して下さい。
- ※本製品の溶融時に煙が出ますので、吸い込まないように換気に十分注意して下さい。

商品名	型番	商品 CD	セット内容	
亜鉛メッキ補修用キット	EWK-ST	1059	亜鉛メッキ補修用ロッド [®] 1本	専用バーナー 1個 + 専用ポンベ 1本 + ワイヤーブラシ 1本 + 専用フラックス

商品名	型番	商品 CD	サイズ	荷姿	作業温度 (°C)	抗張力 (PSI)	圧縮強度 (PSI)	せん断強度 (PSI)	導電率 (%IACS)
亜鉛メッキ補修用ロッド [®]	ST350	1056	5×5×350mm	2本	200～300	39,000	60,000～75,000	34,000	24.9

※引抜成形品の為、記載寸法は、おおよそのものとなります。

商品名	型番	商品 CD	内容量
万能フラックス	MF	1071	30ml



旭エンジニアリング株式会社

<http://www.asahi-engineering.com/>

〒553-0002 大阪市福島区鷺洲 4-4-3

TEL : (06)6452-5811

FAX : (06)6452-5770

施工方法

亜鉛メッキされた鋼材の不メッキ箇所の補修例



☆施工前の状態

不メッキ箇所にサビが発生しています。



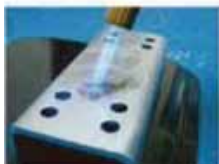
☆前処理

施工部を、サンダー等を使用し、スケールスラグや赤錆の汚れを除去して下さい。



☆前処理後

赤錆などの汚れを完全に除去した状態で、前処理は完了です。



☆加熱

本製品は、200～300度で溶けますので、350度程度までガスバーナー等で加熱します。

※鉄表面に直接施工する場合は、鉄表面が青みがかかってきたときが350度の目安です。
亜鉛メッキ面に施工する場合は、本製品を施工箇所にあててみて、溶け出すかどうか確認してください。

注) 直接 ST350 に火を当てないでください。



☆施工

加熱した面の温度が下がらないうちに、本製品を施工部に押し広げて亜鉛コーティングの皮膜を形成して下さい。

この際、煙が出ますので、吸い込まないように換気に注意して下さい。



☆水洗い

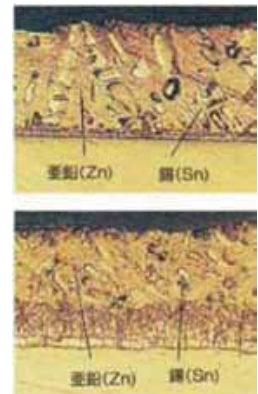
施工が終わりましたら、温度が下がらないうちに表面のフラックスの残渣を水洗いしてください。



☆施工完了

亜鉛錫銅合金粉末組成 (%)

亜鉛	49.0
錫	50.0
銅	1.0



ST350
鉄素地

ST350
亜鉛メッキ
鉄素地



作業動画はこちらからご覧ください。



旭エンジニアリング株式会社

<http://www.asahi-engineering.com/>

〒553-0002 大阪市福島区鷺洲 4-4-3

TEL : (06)6452-5811

FAX : (06)6452-5770