

Intertherm 3350

도장 절차서

Prepared by: M&PC Technical Operations

International Paint Ltd.

www.international-pc.com

이 도장 절차서는 작업자들의 작업을 돕기 위한 용도이며, 악조노벨은 작업자들의 작업 오류에 대한 법적 책임을 지지 않습니다.

Intertherm 3350 제품의 교육이 필요한 경우 프로젝트 작업 시작에 앞서 반드시 인터내셔널 페인트 담당자에게 문의하시기 바랍니다.

이 도장 절차서에 표시되어 있는 기술 정보는 모든 상황을 고려한 것이 아니므로 추천한 용도 외에 다른 목적으로 제품을 사용할 경우, 반드시 사용하기 전에 용도에 따른 제품의 적합성 여부에 대해 당사로부터 서면으로 확인 받아야 합니다. 만약, 사전 확인을 받지 않았거나 확인 내용과 다르게 사용한 경우에는 사용 당사자가 모든 위험에 대한 책임을 져야 합니다. 또한, 이 제품과 관련하여 제공된 모든 자료는 추천한 용도에 관한 실험과 실제 시공 경험을 바탕으로 한 것이나, 소지 상태의 품질이나 조건 또는 제품의 사용과 도장에 영향을 미치는 많은 요소 등에 대해서는 당사가 제어할 수 없으므로 당사가 특별히 서면으로 동의하는 특약을 체결한 경우가 아닌 한, 제품 사용으로 인한 어떠한 손해 및 손상에 대한 책임도 인정하지 않습니다. 당사가 공급한 제품 및 기술 정보는 당사의 표준 판매 조건의 적용을 받으므로 제품 구입시에 표준 판매 조건의 내용을 확인하시기 바랍니다. 그리고, 이 도장 절차서에 언급되어 있는 내용은 사용 경험 및 당사의 끊임 없는 품질 향상 노력에 따라 변경될 수 있으므로 사용자는 제품을 사용하기 전에 이 도장 절차서가 최신 유효본 인지를 주의 깊게 검토하고 확인해야 합니다.

ID	Rev. 01	Date 28/07/2015	Intertherm 3350	Page 1 of 14
----	------------	--------------------	-----------------	--------------

1.0 범위와 목적

본 문건은 Intertherm 3350 제품의 일반적인 사용법에 대해 기술하고 있습니다. 구체적인 도장 사양은 본 도료가 적용되는 소지의 종류, 소지 상태, 운용 조건 및 환경적 요인에 따라 달라집니다. Intertherm 3350 의 적용에 관한 내용은 인터내셔널 페인트에 문의 하십시오. 보다 자세한 도장 사양은 반드시 인터내셔널 페인트에 의해 설계되어야 합니다.

Intertherm 3350 제품은 일반적으로 1회 도장시 500µm (20mils)으로 여러 회에 걸쳐 도장하여 규정된 도막을 형성해야 합니다. 도장 횟수는 고객이 요구하는 단열 성능에 따라 결정됩니다.

표준화된 규격의 준수, 소지 전처리 및 제품의 적용에 대해서는 시공 업체가 책임을 지닙니다. 이들 사항에 대해서는 어떠한 경우에도 인터내셔널 페인트는 책임을 지지 않습니다. 인터내셔널 페인트는 시공 과정에서 중요한 단계에 기술 감리 서비스를 제공할 수 있습니다. 계약 조건 상에 특별히 다른 언급이 없는 한, 인터내셔널 페인트 기술 감리는 기술 조연자의 역할을 수행합니다. 본 Intertherm 3350 제품의 작업지시서에 기재된 정보는 적절하게 프라이머 처리된 철제 소지 혹은 비철금속 소지의 적용에 해당합니다.

2.0 개요

Intertherm 3350 제품은 단열 및 화상으로부터 작업자를 보호하기 위해 개발된, 일액형 수용성 아크릴 단열 도료입니다.

Intertherm 3350 의 구체적인 도막 두께는 최종 사용자와 협의하여 요구 조건에 맞춰 지정됩니다.

본 문건은 Intertherm 3350 적용을 위한 구체적인 작업 방법을 제시하고 있고, 관련된 기술자료집(TDS) 및 물질 안전 보건 자료(MSDS)와 함께 제공되어야 합니다.

3.0 용도

Intertherm 3350 제품은 다목적 단열 도료이고 다음과 같은 조건들이 요구되는 곳이 다양하게 적용할 수 있습니다:

신체 보호: 소지 접촉 온도를 안전한 수준으로 낮추기 위한 곳에 적용이 됩니다. 규정된 시간 동안 신체 접촉이 가능한 수준의 온도의 접촉 표면을 위해서는 적절한 두께를 시공하는 것이 중요합니다.

고온 탱크 및 용기의 단열: 탱크 및 용기의 열손실을 최소화 하기 위해 적용됩니다.

태양 복사열 흡수 최소화: 저온의 저장 탱크 및 용기를 태양 복사열로부터 단열을 제공하기 위해 적용됩니다.

Intertherm 3350 제품은 적용되는 프로젝트의 구체적인 도장 사양에 따라 구조물이 설치되는 현장 혹은 외부에서 도장이 될 수 있습니다. 하지만, 도장 작업이 이루어지는 동안 환경적인 조건과 관련하여 본 지침서를 비롯한 최소 도장 간격 및 건조 자료를 반드시 준수해야 합니다.

Intertherm 3350 제품은 데이터 시트에 기재된 승인받은 다양한 프라이머 도장 사양 위에 시공 할 수 있습니다.

Intertherm 3350 이 시공될 장비의 운용 온도에 적합한 프라이머를 도장 하십시오. 추천 프라이머의 최대 운용 가능

ID	Rev. 01	Date 28/07/2015	Intertherm 3350	Page 3 of 14
----	------------	--------------------	-----------------	--------------

온도는 본 지침서의 7.0 항을 참조하십시오. 본 제품과 관련한 데이터 시트에 기재된 재도장 간격을 반드시 준수하십시오. 적합한 상도 도장 제품은 본 문건의 8.0 항을 참조하십시오.

Intertherm 3350 제품은 적절하게 전처리 된 스테인리스 스틸에 직접 적용 가능합니다.

4.0 제품의 보관

Intertherm 3350 제품은 보관 혹은 운송 과정에서 반드시 동결을 피할 수 있는 건조하고 그늘진 곳에 보관하십시오.

동결된 Intertherm 3350 제품은 반드시 폐기하십시오. 추천 보관 온도는 4°C (39°F) ~ 25°C (77°F) 입니다. 에어리스 스프레이 장비로 시공하기 위해서, Intertherm 3350 제품은 반드시 도장 작업 전 최소 16 시간 이상 따뜻한 조건(15°C(59°F)~25°C(77°F))에서 보관되어야 합니다.

The shelf life of Intertherm 3350 의 사용 기간은 25°C 조건에서 생산일로부터 18 개월 입니다. 그 이후는 재검사를 실시해야 합니다. 용기는 반드시 밀폐가 유지 되어야 합니다. 높은 온도에서 저장 기간은 짧아질 수 있습니다. 도료 용기를 주기적으로 뒤집어 주어 도료가 섞이도록 해주면 저장기간이 연장되거나 도료 사용시 교반이 용이하게 할 수 있습니다.

5.0 작업 환경 조건

Intertherm 3350 제품은 수용성 도료로서, 특성상 도장 조건에 예민합니다. 반드시 대기 온도 및 소지 온도가 10°C~40°C (50~104°F) 이상에서 도장하십시오. 도장되는 표면은 반드시 건조하고 이슬점 보다 최소 3°C (5°F)이상 높아야 합니다. 정상적인 도장 작업 과정에서, 열악한 환경(예. 급격히 혹은 10°C (50°F) 이하로 떨어지거나, 소지에 응결 현상이 발생하는 등)으로 변하지 않도록 주의 하십시오.

최적의 시공 및 건조를 위해서 대기 및 소지의 온도는 10°C (50°F), 상대습도는 80% 이상 이어야 합니다. 10°C (50°F)이하 혹은 고습 조건에서는 건조 지연 및 물성 저하가 발생할 수 있습니다. 재도장 간격 및 건조 시간에 대한 보다 세부적인 내용은 본 지침서의 표 7.1 을 참조하십시오. 상기의 도장 조건을 맞추기 위해 전기 히터 및 제습기

ID	Rev. 01	Date 28/07/2015	Intertherm 3350	Page 4 of 14
----	------------	--------------------	-----------------	--------------

사용을 추천합니다. 연료 히터를 사용할 경우 수증기가 생성 될 수 있고, 이는 Intertherm 3350 의 건조 및 경화 물성에 부정적인 영향을 미칩니다.

환기는 수용성 도료의 건조에 가장 영향을 많이 미치는 요소 입니다. 어떠한 구조적인 조건에서도 적절한 환기가 이루어 지도록 관리 하십시오. 공기 흐름이 적은 곳에서는 부분적으로 상대 습도가 높은 곳이 발생하고, 적절하지 못한 수준의 습도는 건조 및 재도장 간격의 연장, 그리고 도막 물성 저하를 야기 시킬 수 있습니다. 휴대용 장비를 이용한 강제 환기 된 공기가 갓 도장된 Intertherm 3350 표면에 닿지 않도록 주의하십시오. 이는 피막 형성(skinning) 및 주름(wrinkling) 등의 표면 결함을 야기 시킬 수 있습니다. 추천 환기 유속은 최소 0.1m/s (4inches/sec) 이상, 최대 0.5m/sec (20inches/sec) 이하 입니다. Intertherm 3350 제품은 도장 및 건조 과정에서 표면 응축 혹은 수분 접촉을 반드시 피해야 합니다.

6.0 표면 처리

적절한 소지 전처리는 도막 물성에 가장 중요한 요소 입니다. Intertherm 3350 도장 사양 역시 예외일 수 없습니다. 도장 작업이 이루어질 모든 소지들은 반드시 깨끗하고, 건조하며, 먼지, 염, 오일 이나 그리스 등 어떠한 오염물도 없어야 하고, ISO 8504:1992 에 따라 처리 및 평가 되어야 합니다. 필요하다면, 용접 부산물들은 제거하고, 용접부 및 뾰족한 부분은 완만하게 처리하십시오.

프라이머 도장 전 철제표면 전처리는 추천 프라이머의 데이터시트에 따라 실시 하십시오. 표면 전처리 최소 추천 사양은 Sa 2½ (ISO 8501-1:2007) 혹은 SSPC SP6/NACE 3 입니다.

프라이머 처리된 표면

프라이머 표면은 반드시 건조하고 모든 오염물질 없이 깨끗해야 하고, Intertherm 3350 은 반드시 명기된 재도장 간격 내에 시공되어야 합니다(관련 프라이머 제품 데이터 시트를 참조하십시오). 프라이머는 반드시 상기에 명시된 방법으로 표면 처리된 소지에 적용되어야 합니다.

Intertherm 3350 이 시공되기 전단계에서 파손 및 데미지 받은 부분은 규정된 표준(예, Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 혹은 SSPC SP6, 연마재 블라스트 세정, 혹은 SSPC SP11, 동력 공구 세정(국소부위 용) 처리 하거나 패치 프라이머(patch primer)를 적용해야 합니다.

Intertherm 3350 제품 적용하기 전, 프라이머의 적합성(예, 프라이머의 종류를 모르거나 승인되지 않은 프라이머의 적용, 과도막, 표면 오염, 표면 광택 등)은 반드시 인터내셔널 페인트에 문의 후 Intertherm 3350 제품을 적용하십시오..

스테인리스 스틸

피도면은 깨끗하고 건조하며, 모든 금속 부식물을 완전히 제거해야 합니다. 표면조도 25~32.5 마이크론(1~1.5 밀)를 얻기 위해, 염화물이 없는 비금속 연마제(예, 산화알루미늄 혹은 가넷)로 연마제 블라스트 세정 하십시오. Intertherm 3350 제품은 반드시 금속 소지 위에 바로 적용해야 합니다.

Intertherm 3350 은 유리섬유강화플라스틱(GRP) 혹은 유리 섬유 소재 같은 합성 소재에도 적용이 가능합니다. 표면은 먼저 광택이 나는 부분이 사라질 때까지 80메쉬 사포로 전처리 해주십시오. 그리고 표면에 남은 가루들이 모두 제거될 수 있도록 물/비누물로 세척하십시오. 세제 성분이 남지 않도록 청수로 깨끗이 헹궈주십시오. Intertherm 3350 이 적용되기 전, 소지를 완전히 건조 시키십시오.

7.0 프라이머 및 재도장

Intertherm 3350 이 철제 장비에 적용이 될 때, 해당 장비의 가동 수명까지 방청성을 부여할 수 있는 사전 승인된 프라이머 사양 위에 **항상** 시공되어야 합니다. Intertherm 3350 제품은 단일 도장 사양으로 방청성을 제공하지는 못합니다. **절대** 철제 소지 위에 바로 적용하지 **마십시오**.

ID	Rev. 01	Date 28/07/2015	Intertherm 3350	Page 6 of 14
----	------------	--------------------	-----------------	--------------

최소 재도장 간격은 반드시 적용되는 프라이머의 제품 데이터 시트를 확인 하십시오.

승인된 프라이머 별 최대 적용 가능 온도는 아래와 같습니다:

프라이머	최대 적용 가능 온도
Intertherm 228	230°C (446°F)
Intertherm 228HS	230°C (446°F)
Interseal 670HS	120°C (248°F)
Interzinc 52	150°C (302°F)

Intertherm 3350 제품의 동일 제품간 최소 재도장 간격은 온도 및 습도에 따라 달라집니다. 다음의 표를 참조하십시오..

RH \ Temperature	10-30%	30-50%	50-70%	70-80%
	10°C(50°F)	6.5 시간	8.5 시간	10.5 시간
15°C(59°F)	5.5 시간	7.5 시간	9.5 시간	12 시간
25°C(77°F)	2 시간	3 시간	3.5 시간	4 시간
40°C(104°F)	1 시간	1.25 시간	1.5 시간	1.75 시간

표 7.1 동일 제품 간 재도장 간격

8.0 상도

인터네셔널 페인트에서 승인 받은 도료만 Intertherm 3350 의 상도로 도장 가능합니다. 일반적으로 수용성 아크릴 상도 도료인 Intercryl 530 과 Intercryl 700 제품이 적합합니다. 그 외 적합한 상도 도료에 대해서는 인터네셔널 페인트에 문의 하십시오.

상도 도장 하기 전, 작업자는 반드시 Intertherm 3350 이 규격에 명시된 도막대로 도포가 되었는지 확인해야 합니다. Intertherm 3350 제품은 반드시 충분히 경화된 후에 건도막 측정이 이루어져야 합니다.

추천하는 상도와의 Intertherm 3350 제품의 최소 재도장 간격은 아래와 같습니다. 하기 정보는 참고 사항으로 전체 도막 두께에 따라 달라질 수 있습니다:

온도	최소 재도장 간격
10°C (50°F)	3 days
15°C (59°F)	2.5 days
25°C (77°F)	1.5 days
40°C (104°F)	18hrs

상도 도장 하기 전, Intertherm 3350 표면은 반드시 깨끗하고, 건조해야 하며, 오염 물질이 없어야 합니다.

적용하는 상도 색상에 따라 적절한 은폐를 위해 2 회 혹은 그 이상 추가적으로 도장을 해야 할 수도 있습니다. Intertherm 3350 의 고르지 못한 표면에 의해 상도 도막은 두께가 일정하게 측정되지 않을 수 있습니다.

Intertherm 3350 의 도장 사양에 따라 적합하게 상도가 도장되었다고 하더라도, 물 고임 혹은 흐르는 물에 지속적으로 접촉하는 조건은 반드시 피하십시오.

9.0 혼합

저장 중 Intertherm 3350 층분리 현상이 발생할 수 있고, 이는 일반 도료에서도 발견되는 현상입니다. 도료 상태가 균일해 질 때까지 저속으로 교반 하십시오. 아래와 같은 모양의 교반기 사용을 추천합니다.

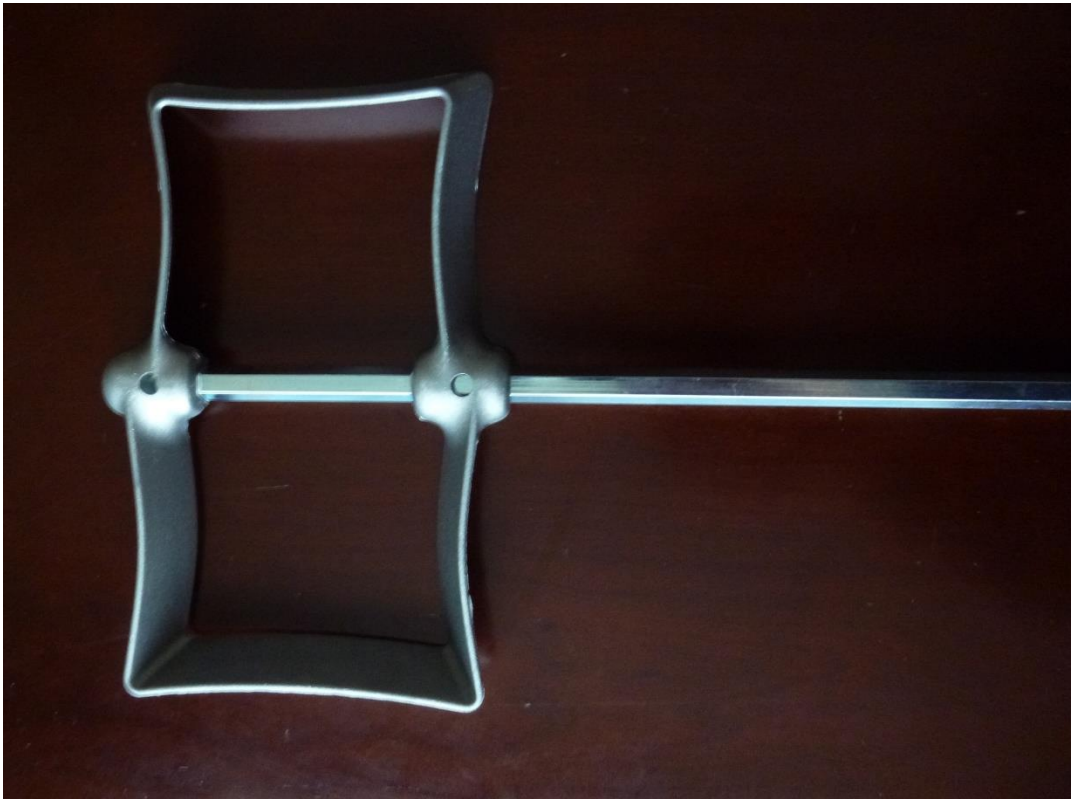


그림 8.1 교반기

일반적으로 30초 정도면 교반이 이루어집니다. 교반기의 날(blade) 이나 모서리 부분이 플라스틱 도료 저장 용기와 접촉하는 것은 사양합니다. 이는 플라스틱 용기와의 충격으로 깨진 용기 파면이 도료에 유입되는 것을 막기 위함입니다. 만일 고출력 동력 교반기를 사용해야 하는 조건이라면, 고속으로 오랜 시간 교반하는 것을 삼가 해 주십시오. 고속 혹은 오랜 시간 동안의 교반은 도료들의 입자를 파괴할 수 있고, 이는 심각한 단열 물성 저하를 야기 시킵니다. 절대 기계를 이용해 흔들어 사용하지 마세요.

10.0 에어리스 스프레이 도장

추천 장비

- 아래와 같은 에어리스 스프레이 장비를 추천합니다. 하지만 필수 조건은 아닙니다.
 - GRACO KING 33:1/60:1 Ratio
 - GRACO NXT 33:1/60:1 Ratio
- 에어리스 스프레이 장비: 토출압력 211kg/cm² (3000 psi.), 분당 토출량 최소 3.8 리터 (1.0 갤론)
- 스프레이 호스: 직경 3/8인치
- 팁 구경 0.43-0.64mm (17 – 25 thou)- Reversible nozzle. 팁 사이즈는 도장 조건에 따라 달라 집니다. 작은 스프레이 팬을 위해서는 작은 구경을 사용하십시오.
- 스프레이 건: Graco, FTX 혹은 동등 제품. Graco 실버건은 도료 토출량을 제한 할 수 있습니다.
- 스프레이 건 연결부(whip end, 휘엔드): 직경 6.35mm (¼인치), 길이 1m (3피트)
- 역 방향 운용 가능한 교반기 사용

준비사항

- 스프레이 펌프, 호스, 스프레이 건 및 노즐 등은 반드시 깨끗이 세척되어 있어야 하고, 막힌 부분이 없어야 합니다.
- 스프레이 펌프에서 스프레이 건에 이르는 전 라인에 도료 필터는 제거하십시오.
- 작업 과정에서 발열체 부분에 접촉 및 도장 된 부분의 오염을 막기 위해 깨끗한 상태의 강화 호스를 사용하십시오.
- 모든 연결 부위는 새지 않도록 완벽하게 체결 하십시오.
- 장비 라인에 존재하는 용제들은 물(약 10~15갤런)을 이용해 세척 및 배출하십시오.
- 스프레이 건 없이 장비 라인을 도료로 순환 시켜 주십시오. 일정한 점성의 도료가 호스로 토출되는 것이 확인이 되면, 스프레이 건, 노즐 및 팁을 설치 하십시오.
- 작은 시편에 스프레이를 하면서 압력을 조정하십시오. 갈라짐 현상(fingering) 없이 일정한 압력으로 토출 되도록 조정 하십시오. 스프레이 압력이 일정하지 않다면, 이는 스프레이 펌프의 체적 문제 이거나 압축 공기가 충분히 주입이 되지 않는 것일 수 있습니다.
- 주의: 제품의 연마 성질이 펌프와 라인을 청소하는 경향이 있으므로 약간의 팁 막힘 현상이 초기에 발생할 수 있습니다. 교체하지 않고 오래 사용한 호스를 사용할 때도 팁 막힘 현상이 지속적으로 발견될 수 있습니다. 이런 이유로, Intertherm 3350 전용 스프레이 펌프 및 라인의 사용을 추천합니다.
- 도장은 일정한 패턴으로 도장하여 소지 전체에 균일한 도막을 형성하는 것이 중요합니다.

ID	Rev. 01	Date 28/07/2015	Intertherm 3350	Page 10 of 14
----	------------	--------------------	-----------------	---------------

Intertherm 3350 을 소지에 처음 도장할 때는 250~300 마이크로(10-12 밀)로 선행 도장(택코트, tack coat) 하십시오. 그리고 지촉 건조가 이루어진 이후에 후행 도장을 진행하십시오. 이는 과도막에 의한 처짐 현상을 방지 합니다. 규정 도막을 도장하기 위한 추가 도장 작업을 선행 도장된 면에 시공할 수 있습니다.

세척 방법

- 노즐 부분이 도료로 막히거나 건조된 도료가 쌓이는 것을 방지하기 위해 주기적으로 노즐을 청소하는 것이 중요합니다.
- 작업하는 동안 작업장 환경에 따라 스프레이 펌프 및 호스를 주기적으로, 특히 작업이 멈추고 재 시작하기 전에, 청소하는 것이 중요합니다. 오랜 기간 작업이 멈출 때는 펌프, 호스 및 스프레이 건을 깨끗이 비우고 세척 해주십시오.
- 따뜻한 환경에서는 더욱 자주 세척을 해주는 것이 좋습니다.
- 스프레이 펌프, 호스, 스프레이 건과 노즐에 이르기까지 도장 장비의 전 라인에서 많은 양의 물로 깨끗이 세척하는 것은 추후 작업 시 라인이 막히는 현상을 방지합니다. 적절한 사이즈로 재단된 스펀지로 도료 흡입구 내부를 닦아주시고, 스프레이 건과 노즐은 세척 용기 내에서 붓으로 깨끗이 세척하십시오.
- 스프레이 펌프의 외부 표면은 세척의 용이성을 위해서 제거 가능한 몰드로 도장할 수 있습니다. 하지만, 호퍼 내부는 도장 하지 마십시오.

11.0 잠재적 도장 결함

다양한 종류의 잠재적 도장 결함이 발생 할 수 있고, 이에 대한 대응 방안을 아래와 같이 추천합니다.

과도막

Intertherm 3350 제품은 뛰어난 흐름 저항성을 가지고 있고, 이는 쉽게 과도막을 야기하기도 합니다. 멀티코트 사양(multi-coat system)에서 과도막의 위험성은 도막 내 수분이 증발할 시간이 충분하지 않다는 것입니다. 이는 최종 마감 도장 및 장비가 운용되는 과정에서 부풀음 현상(blistering)을 야기 시킬 수 있습니다. 그래서 본 지침서에서는 동일 제품 간 최소 재도장 간격을 제공하고 있고, 정기적인 도막의 모니터링을 권장하고 있습니다.

ID	Rev. 01	Date 28/07/2015	Intertherm 3350	Page 11 of 14
----	------------	--------------------	-----------------	---------------

오버 스프레이 / 드라이 스프레이

오버스프레이는 드라이 더스트에 의한 표면 기공 그리고/또는 거친 표면의 형태로 나타날 수 있습니다.

프라이머가 시공된 철제 소지 인근에 Intertherm 3350 드라이 더스트가 발견이 되면, Intertherm 3350 을 시공하기 전에 표면에 있는 드라이 더스트를 제거해야 합니다. 그렇지 않으면 접착력 및 최종 외관에 좋지 않은 영향을 끼칠 수 있습니다.

때때로 드라이 더스트가 저절로 떨어져 나갈 수도 있지만, 80 메쉬 사포를 이용한 표면 전처리를 통해 마감 도료 적용시 만족스러운 표면 마감 상태를 얻을 수 있습니다.

오버 스프레이는 잘 계획된 작업 일정과 도장 기술(스프레이 할 구조물에 따른 압축 공기의 감압, 적절한 팁 선정 등)을 통해 최소화 시킬 수 있습니다. 작업자는 스프레이 압력에 의해 발생하는 표면 물결 및 기타 외관 결함 없이, 수용성 도료의 오버 스프레이를 최소화 시키기 위해 늘 작업할 표면과 가까이서 작업을 해야 합니다. 모든 드라이 오버 스프레이는 상도 도장 작업 하기 전에 반드시 제거되어야 합니다.

오버 스프레이 현상을 피할 수 없는 조건이나 넓은 구역에서, 오버 스프레이에 의한 외관 결함을 막기 위해 인접 구간에 마스킹 처리 하십시오.

12.0 건도막 측정

충분한 건조 시간이 주어진 후, 적절하게 검교정 된 측정 장비로 건도막을 측정하십시오. 건도막 측정값의 저장 및 평균치 계산이 가능한 전자가 유도 방식의 측정 장비가 가장 유용합니다. 프라이머 혹은 상도 도막까지 포함한 도막 두께 측정이 이루어지는 곳에서는 반드시 이들 요소를 감안하십시오.

측정된 건도막 수치들은 예상되는 단열 물성을 제공할 수 있도록 추천 도막으로 관리 되어야 합니다.

13.0 검사 및 수리

도막 수정 방법은 데미지 받은 부위의 손상 정도에 따라 다릅니다. 손상된 도막의 수정작업은 발견 시점으로부터 가능한 빠른 시일 내에 아래의 절차에 따라 진행 되어야 합니다.

손상된 부분 제거

불량 및 손상된 도막은 부착이 나오는 부분까지 제거하고 경계면을 깔끔하게 만들어 주십시오. 부식된 부분을 모두 제거하십시오. 제한된 국소 부위의 철판 소지는 광이 나는 부분이 없도록 SSPC SP11 으로 전처리 하십시오. 철판 소지가 외부로 드러나는 넓은 부위는 최소 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 혹은 SSPC-SP6 으로 연마제 블라스트 세정 하십시오.

도장 경계면은 연마 작업을 통해 사선으로 만들어 주십시오. 그리고 인터내셔널 페인트에서 추천하는 원래의 사양이나 다른 프라이머 사양으로 시공하십시오. Intertherm 3350 가장자리가 프라이머와 겹치지 않도록 주의 하십시오. 적용된 프라이머에 Intertherm 3350 을 시공 시, 추천 재도장 간격을 따르십시오.

요구하는 도막을 형성하기 위해 Intertherm 3350 를 여러 번 도장할 경우, 최소 재도장 간격 및 1 회 도장 시 최대 건조막 두께를 준수하여 시공하십시오. 그렇지 못할 경우 장비가 운용되는 과정에서 부풀음 현상(blistering)이 발생할 수 있습니다. 국소부위의 수정 작업을 위해서 Intertherm 3350 의 에어 스프레이 장비 사용을 추천합니다.

프라이머 재시공이 필요 없는 손상부위

도막의 손상된 정도에 따라 달라지나, Intertherm 3350 의 손상된 부위를 가볍게 연마하여 경계 부위를 사선으로 만들거나, 적절한 방법으로 절개를 한 후 경계부위를 사선으로 만들어 주십시오. 절개를 통한 제거가 이루어진 경우, 프라이머 도막은 훼손해서는 안됩니다. 그렇지 않으면 철택 소지까지 전처리 되어야 합니다.

그 후, 이상에서 명시한 방법대로 Intertherm 3350 제품을 원하는 두께로 시공하십시오.

14.0 환경과 안전

본 제품은 데이터시트를 비롯하여 물질 안전 보건 자료와 도료 용기에 명시된 내용을 토대로 작업 현장에서 전문 기술자가 사용하도록 설계되었습니다. 제품 사용 전 반드시 인터내셔널 페인트에서 제공하는 물질 안전 보건 자료(MSDS)를 참고하여 숙지하시기 바랍니다. 만약 어떠한 이유로 물질 안전 보건자료(MSDS)와 데이터시트를 즉시 사용할 수 없는 경우, 반드시 작업자는 제품을 사용하기 전 사본을 받아야 합니다.

- 작업복, 장갑, 고글, 마스크, 보호크림 등의 적절한 개인 보호 장비를 갖추어야 합니다.
- 적절한 환기가 필요합니다.
- 만약 제품이 피부에 닿은 경우, 미온수의 물과 비누 혹은 적절한 산업용 세척제로 씻어내십시오. 솔벤트로 세척하지 마십시오. 만약 안구 오염이 되었다면, 흐르는 물로 최소 10 분 이상 씻어내고 즉시 의료적 처치를 하시기 바랍니다.
- 용기에 관한 모든 주의 사항을 준수하십시오.

✖, International. 본 책자에 기재되어 있는 모든 등록상표는 AkzoNobel 그룹 산하의 회사들이 소유하고 있거나 라이선스를 받은 것이며, 저작권 보호 대상입니다.