

속건성 재도장 에폭시 징크리치

제품 개요 ISO12944 Part 5의 구성 요구사항을 준수하는 이액형, 고고형분, 소속건형, 빠른 재도장, 메탈릭 징크 리치 에폭시 프라이머. Interzinc 52E은 또한 SSPC Paint 20의 구성 및 성능 요구사항도 준수합니다.

Interzinc 52E은 최소 ASTM D520 Type II의 요구사항을 준수하는 아연분말을 사용합니다.

용도 방식 성능을 극대화 하기 위해 추천되는 고성능 프라이머로서, 해양 구조물, 석유화학 시설, 제지공장, 교량 및 발전소를 포함하여 각종 가혹한 환경에 방청 도장 사양의 일부로 추천합니다. Interzinc 52E 제품은 설비의 신속 시 탁월한 방식성을 제공하기 위해 개발되었습니다.

INTERZINC 52E 제품 정보

색상	회색
광택	무광
고형분 용적비	65%
추천 도막 두께	건도막 : 50-100 마이크로 (2-4 밀) 습도막 : 77-154 마이크로 (3.1-6.2 밀)
이론 도포율	13 m ² /litre (건도막 두께50 마이크로 및 명시된 고형분 용적비 기준)
실제 도포율	521 sq.ft/US gallon (건도막 두께 2 밀 및 명시된 고형분 용적비 기준) 손실요인을 적절히 고려하십시오.
도장 장비	에어리스 스프레이, 에어 스프레이, 붓
건조 시간	

추천 상도와 재도장 간격

온도	지속 건조	고화 건조	최소 시간	최대 시간
5°C (41°F)	45 분	4 시간	3 시간	제한 없음 ¹
10°C (50°F)	30 분	3 시간	2 시간	제한 없음 ¹
25°C (77°F)	15 분	90 분	45 분	제한 없음 ¹
40°C (104°F)	15 분	45 분	30 분	제한 없음 ¹

¹ 인터내셔널 페인트에서 제공하는 정의 및 약어 참조

폴리실록산 상도 또는 차택을 적용할 경우 최대 재도장 간격이 짧아집니다. 보다 자세한 사항은 인터내셔널 중방식에 문의하십시오.

타 도로로 재도장 시, 노후된 Interzinc 52E 제품의 표면은 완전히 깨끗하고 건조한 상태로, 백색 아연 염이 전혀 없어야 합니다.

규정 자료

인화점	주제 28°C (82°F); 경화제 32°C (90°F); 혼합 31°C (88°F)		
중량	2.23 kg/l (18.6 lb/gal)		
VOC (휘발성 유기 화합물)	2.50 lb/gal (300 g/lt)	EPA Method 24	
	143 g/kg	EU Solvent Emissions Directive (Council Directive 1999/13/EC)	
	298 g/lt 공급 상태 기준 (대한민국 대기오염 보존법)		

보다 자세한 정보는 제품 특성을 참고하십시오.

Protective Coatings

속건성 재도장 에폭시 징크리치

표면 처리 모든 피도면은 깨끗하고 건조하며 오염 물질이 없어야 합니다. 제품 도장 전에 모든 표면을 ISO 8504:2000 규격에 따라 평가, 처리해야 합니다.

오일이나 그리스는 SSPC-SP1 용제 세정 규격에 따라 제거해야 합니다.

연마재 블라스트 세정

Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 혹은 SSPC-SP6 규격에 따라 연마재 블라스트 세정합니다. 블라스트 세정 후 Interzinc 52E 제품을 도장하기 전에 표면이 산화되었다면, 표면을 명시된 기준에 따라 재블라스팅해야 합니다.

블라스트 세정 과정에서 표면 결함이 발견되면, 즉시 그라인딩, 메우기 또는 적절한 방법으로 표면 처리를 해야 합니다.

표면조도는 40-75 microns (1.6-3.0 mils)으로 추천합니다.

솔프라이머 처리된 철판

Interzinc 52E 제품은 스왑 블라스팅으로 전처리한 징크 솔 프라이머에 도장될 수 있습니다.

용접심 및 손상된 부위는 Sa2.5(ISO 8501-1:2007) 혹은 SSPC-SP10 규격에 따라 블라스트 세정해야 합니다.

도장방법

혼합	본 제품은 두 개의 별도 용기에 포장되어 공급되므로 항상 혼합비에 맞춰 사용하십시오. 일단 혼합한 제품은 명시된 가사 시간 내에 사용해야 합니다. (1) 주제(Part A)는 동력교반기를 사용하여 교반하십시오. (2) 주제(Part A)에 경화제(Part B)를 투입 후 동력교반기로 완전히 혼합하십시오.			
혼합비	9 part(s) : 1 part(s) 부피비			
가사 시간	5°C (41°F) 4 시간	10°C (50°F) 90 분	25°C (77°F) 75 분	40°C (104°F) 30 분
에어리스 스프레이	추천	팁구경 : 0.43-0.53 mm (17-21 thou) 분사압력 : 176 kg/cm² (2503 p.s.i.) 이상 유지		
에어 스프레이 (Pressure Pot)	추천	Gun 에어 캡 Fluid Tip	DeVilbiss MBC 또는 JGA 704 또는 765 E	
붓	적합	Typically 2.0-3.0 mils (50-75 microns) can be achieved		
롤러	추천 하지 않음			
희석제	International GTA220	일반적으로 희석은 필요하지 않습니다. 특수 조건에서 적용 시 인터내셔널 페인트로 문의 바랍니다. 지역별 환경 규제에 명시된 사용량을 초과하지 마십시오		
세척제	International GTA220	세척제 선택은 각 지역 법규에 따라 규제 될 수도 있습니다. 보다 자세한 사항은 인터내셔널 페인트에 문의 하십시오.		
작업 후 장비 처리	작업호스, 스프레이 건 또는 장비에 잔여 도료가 남지 않도록 International GTA220 제품으로 깨끗이 세척하십시오. 한번 혼합된 도료는 제품의 가사 시간을 초과할 경우 재사용이 불가능하므로 새 제품을 혼합하여 사용하십시오.			
세척 방법	작업 후에는 즉시 International GTA220 제품을 이용하여 모든 장비를 세척하십시오. 작업 중 스프레이 장비를 정기적으로 세척하는 것이 좋으며, 세척 횟수는 스프레이양, 온도 및 경과 시간 (작업 지연 시간 포함) 등에 따라 달라질 수 있습니다.			
잔여 도료 및 빈 용기는 해당 국가의 관련 법규에 따라 처리해야 합니다.				

속건성 재도장 에폭시 징크리치

제품 특성

우수한 방청성을 얻기 위해서는, Interzinc 52E제품을 최소 건도막 두께 50microns (2 mils) 이상으로 도장하는 것이 중요합니다. 도장될 Interzinc 52E제품의 도막 두께는 표면 처리 후 표면 조도와 상용성을 가져야 합니다. 거칠게 전처리된 표면 (Coarse Blast Profiles)에는 저도막으로 도장 하지 마십시오.

도장 시 건도막 두께가 150 microns(6 mils)을 초과하지 않도록 주의해야 합니다.

후속 하이빌드 도막과의 부착을 저해할 수 있는 과도막과 후속 도막에 핀홀 생성을 유발할 수 있는 드라이 스프레이(dry spray)가 발생하지 않도록 주의해야 합니다. 제품을 과도장시 경화가 느려지고 후속 공정(handling time) 및 최소 재도장 간격이 지연될 수 있습니다.

Interzinc 52E 제품을 과도장시 최소 재도장 간격 및 취급시간(handling time)이 길어지고 장기 재도장성에 악영향을 미칠 수 있습니다.

상도를 도장하기 전에 Interzinc 52E 제품이 풍화되었을 경우, 표면에 발생된 징크염을 깨끗이 제거해야 하며 반드시 추천된 상도로 도장해야 합니다.

항상 피도면 온도는 반드시 이슬점보다 최소 3°C(5°F)이상 높아야 합니다.

Interzinc 52E 제품은 일반적으로 침수부위에는 추천하지 않습니다. 침수 부위 도장에 관한 보다 자세한 사항은 인터내셔널 페인트에 문의하십시오.

주의: 본 기술자료에 명시된 휘발성 유기 화합물(VOC) 수치는 참고 자료로만 활용하시기 바라며, 색상 및 일반적인 제조허용 오차로 인해 달라질 수 있습니다.

상온 경화 조건에서 도막의 일부를 형성하는 저분자 반응첨가제는 EPA Method 24를 이용하여 측정된 VOC 함유량에 영향을 미칠 수 있습니다.

도장 사양과 상용성

Interzinc 52E 제품은 일반적으로 블라스팅 세정된 철판 표면에 바로 도장합니다.

추천된 중도 및 상도:

Interfine 979	Interseal 670HS
Intergard 251HS	Interthane 990
Intergard 269	Interzone 954
Intergard 345	Interzone 1000
Intergard 475HS	

다른 적합한 상도에 대해서는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

속건성 재도장 에폭시 징크리치

참고 사항

각종 산업 표준을 비롯하여 본 데이터시트에 표기된 도장 용어 및 약어와 관련, 보다 자세한 사항은 인터내셔널 페인트 웹사이트에 등재된 아래의 문서를 참고하시기 바랍니다. : www.international-pc.com

- 정의 및 약어
- 표면 처리
- 도장 용어
- 이론 및 실제 도포율

상기 자료가 필요할 시 인터내셔널 페인트로 요청하시기 바랍니다.

안전에 관한 권고 사항

본 제품은 데이터시트를 비롯하여 물질 안전 보건 자료와 도로 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.

본 제품의 사용 및 도장을 포함한 모든 작업은 해당 국가의 안전, 보건 및 환경 규제에 맞추어 실시하십시오.

본 제품으로 도장된 철판을 절단 또는 용접할 경우에는 작업장을 철저히 환기시키고 작업자들은 개인 보호 장비를 갖추어 신체 보호에도 각별히 주의를 기울여야 합니다.

본 제품의 사용 적합성과 관련, 보다 자세한 사항은 인터내셔널 페인트에 문의하십시오.

포장	단위	주제 (Part A)		경화제 (Part B)	
		실용량	용기 사이즈	실용량	용기 사이즈
	10 litre	9 litre	10 litre	1 litre	1 litre

상기 용기 외의 포장 단위는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

선적 중량	단위	주제 (Part A)	경화제 (Part B)
		22.5 kg	1.1 kg

저장	보관 기간	25°C (77°F)기준, 12개월 저장기간 경과 후에는 재검사해야 합니다. 열이나 인화 물질이 없는 건조하고 그늘진 곳에 보관하십시오.
----	-------	--

유의사항

이 데이터시트에 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 데이터시트에 언급되어 있는 내용은 사용 경험 및 당사의 끊임 없는 품질 향상 노력에 따라 변경될 수 있으므로 사용자는 제품을 사용하기 전에 이 데이터시트가 최신 유효본 인지를 주의 깊게 검토하고 확인해야 합니다. 기타 데이터시트와 관련하여 공급하신 사항이 있을 경우 언제든지 인터내셔널 페인트로 문의하시기 바랍니다.

이 기술 데이터시트는 웹사이트인 www.international-marine.com이나 www.international-pc.com에서도 다운로드 가능합니다. 이 데이터시트와 웹사이트에 등재된 데이터시트와의 차이가 있다면, 웹사이트에 등재된 데이터시트가 최신 유효본임을 알려드립니다.

Copyright © AkzoNobel, 2021-03-11.

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

www.international-pc.com