

에폭시

제품 개요 휘발성 유기화합물(VOC) 함량이 낮으며, 고고형분으로 강화된 방청성을 제공 하기 위한 알루미늄 방청안료를 함유한 이액형 에폭시.

용도 가혹한 환경에서 철판을 보호하기 위한 방청성, 높은 도막 형성, 프라이밍용 중도 또는 마감도료.
 Interseal 738 제품은 사용이 쉽고, 운송 및 취급 손상에 대한 뛰어난 내구성을 제공함, 수작업으로 전 처리 된 철판에 적용하기 적합.

INTERSEAL 738 제품 정보

색상	알루미늄 그리고 제한된 범위의 색상 가능.
광택	해당 사항 없음
고형분 용적비	80%
추천 도막 두께	건도막 : 250 microns (10 mils) 습도막 : 313 microns (12.5 mils)
이론 도포율	3.20 m ² /litre (건도막 두께250 마이크로 및 명시된 고형분 용적비 기준) 128 sq.ft/US gallon (건도막 두께 10 밀 및 명시된 고형분 용적비 기준)
실제 도포율	손실요인을 적절히 고려하십시오.
도장 장비	에어리스 스프레이, 붓

온도	추천 상도와의 재도장 간격			
	지속 건조	고화 건조	최소 시간	최대 시간
10°C (50°F)	16 시간	72 시간	96 시간	14 일
15°C (59°F)	12 시간	48 시간	48 시간	10 일
25°C (77°F)	6 시간	24 시간	24 시간	7 일
40°C (104°F)	3 시간	16 시간	16 시간	3 일

규정 자료

인화점	주제 (Part A) 23°C (73°F); 경화제 (Part B) 101°C (214°F); 혼합 23°C (73°F)		
중량	1.40 kg/l (11.7 lb/gal)		
VOC (휘발성 유기 화합물)	260 g/l	UK - PG6/23(04), Appendix 3	

Protective Coatings

에폭시

표면 처리

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

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

필요한 부위는 용접으로 인한 부산물을 제거하고 용접심과 날카로운 가장자리는 매끄럽게 해 주십시오.

연마재 블라스트 세정

Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 혹은 SSPC-SP6 규격에 따라 연마재 블라스트 세정합니다. 블라스트 세정 후 Interseal 738 제품을 도장 하기 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.

Interseal 738 제품은 상기 규격으로 연마재 블라스트 세정한 후에, 최대 7-10일까지 양호한 환경의 도장 공장 내에 노출된 표면에도 도장 가능합니다. Sa2 규격으로 품질이 저하된 표면에도 도장이 가능하나 도장 전에 반드시 분말성 이물질 제거해야 합니다.

수·동력 공구로 전처리된 표면

최소 St2(ISO 8501-1:2007) 혹은 SSPC-SP2 규격에 따라 수·동력 공구로 세정합니다.

주의: 모든 이물질들은 필히 제거되어야 하며, 칩핑(chipping) 또는 니들건(needle gun)으로 충분히 전처리 할 수 없는 부분은 최소 Sa2(ISO 8501-1:2007) 혹은 SSPC-SP6 규격에 따라 국부 블라스트 세정해야 합니다. 이는 일반적으로 ISO 8501-1:2007에서 C 또는 D급 정도로 산화된 부위에 적용합니다.

솔프라이머 처리된 표면

용접심 및 손상된 부위는 Sa2.5(ISO 8501-1:2007) 혹은 SSPC-SP6 규격에 따라 블라스트 세정해야 합니다.

만약 솔프라이머로 도장된 표면이 광범위하게 또는 산발적으로 손상되었을 경우, 전체적으로 스위프블라스팅 (sweep blasting) 처리해야 합니다.

도장방법

혼합	본 제품은 두 개의 별도 용기에 포장되어 공급되므로 항상 혼합비에 맞춰 사용하십시오. 일단 혼합한 제품은 규정된 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	6.40 part(s) : 1.00 part(s) 부피비			
가사 시간	10°C (50°F) 8 시간	15°C (59°F) 6 시간	25°C (77°F) 4 시간	40°C (104°F) 2 시간
에어리스 스프레이	추천	팁구경 : 0.53-0.65 mm (21-26 thou) 분사압력 : 197 kg/cm ² (2801 p.s.i.) 이상 유지		
에어 스프레이 (Pressure Pot)	추천 하지 않음			
붓	터치업 및 국소부위에만 적	일반적으로 100-125 microns (4.0-5.0 mils) 까지 도포 가능합니다.		
롤러	추천 하지 않음			
희석제	International GTA220	지역 환경 관련 법규 허용치 이상으로 희석하지 마십시오.		
세척제	International GTA822			
작업 후 장비 처리	작업호스, 스프레이 건 또는 장비에 잔여 도료가 남지 않도록 International GTA822 제품으로 깨끗이 세척하십시오. 한번 혼합된 도료는 제품의 가사 시간을 초과할 경우 재사용이 불가능하므로 새 제품을 혼합하여 사용하십시오.			
세척 방법	작업 후에는 즉시 International GTA822 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.			

에폭시

제품 특성

수작업으로 전처리된 철판에서 최적의 성능을 발휘하기 위해서는, 알루미늄 안료를 함유한 Interseal 738 제품을 프라이머로 사용해 표면이 흠뻑 젖도록 붓으로 도장 하십시오.

1회 도장으로 최대 도막 두께를 얻기 위해서는 에어리스 스프레이를 사용하는 것이 좋습니다. 에어리스 스프레이가 아닌 다른 장비를 사용할 경우, 규정된 도막 두께로 도포하지 못할 수도 있습니다. 에어 스프레이를 사용하여 최대 도막 두께로 도장하고자 할 경우, 여러 차례 반복 스프레이를 해야 할 수도 있습니다. 저온 또는 고온에서 도장 시 최대 도막 두께로 도포하기 위해서는 명확한 도장 기술이 필요할 수 있습니다.

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

본 제품은 5°C (41°F)이하에서는 충분히 경화되지 않을 수 있습니다. 최적의 도장 성능을 얻기 위해서는 대기 온도가 10°C (50°F) 이상이 되어야 합니다.

Interseal 738 제품은 지속적으로 침수되는 부위에는 적합하지 않습니다.

Interseal 738 제품은 다른 모든 에폭시 제품과 마찬가지로 외부 노출 시 백아화 현상이나 변색 현상이 생길 수 있습니다. 하지만 이러한 현상은 방청 성능에는 영향을 미치지 않습니다.

징크 실리케이트 위에 후속 도장 시 Interseal 738 제품의 미스트 도장이 핀홀을 방지하기 위해 요구됨. 필요 시 GTA220 으로 희석.

St2 규격으로 전처리 된 철판의 성능은Sa2½ 규격으로 전처리 된 철판의 성능만큼 좋지 않을 수 있음.

도장 사양과 상용성

Interseal 738 제품은 일반적으로 올바르게 전처리된 철판 위에 도장할 수 있습니다.

적합한 상도:

Intergard 410
Intergard 740
Interseal 738
Interthane 990

다른 적합한 프라이머 및 상도에 대해서는 인터내셔널 페인트로 문의하시기 바랍니다.

에폭시

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) 실용량 용기 사이즈		경화제 (Part B) 실용량 용기 사이즈	
		20 litre	17.3 litre	20 litre	2.7 litre

상기 용기 외의 포장 단위는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

선적 중량	단위	주제 (Part A)	경화제 (Part B)
	20 litre	27.7 kg	3.05 kg

저장	보관 기간	조건
		25°C (77°F)에서 최소 24개월 저장 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 궁금하신 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, 2015-07-21.

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

www.international-pc.com