

에폭시

도료의 특성 하절기용
셀프 프라이밍, 각종 표면처리에 사용이 가능한 낮은 반광 에폭시 마감도료. 이액형. 우수한 내 화학성과 내 마모성을 가진. 저온 경화형도 별도로 있음. 휘발성 유기물(VOC) 함량이 낮음.

용도 해양 선박, 바지선 그리고 해양 구조물의 선체 침수 부위와 수선상부와 내부용으로 사용되는 범용 방청도료. 선조, 수리 및 선상 보수 도장 시 사용.

| | | |
|-------------|-------------------|---|
| 제품정보 | 색상 | FPD052-오프 화이트, FPJ034-밝은회색, FPL274-적색, FPY999-흑색 그 외 색상에 대해서는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오. |
| | 상도도료/광택 | 낮은 반광 |
| | Part B/경화제 | FPA327 일반적인 적용 시 |
| | 고형분 용적비 | 80% ±3% (ASTM D2697-86) |
| | 혼합비 | Part A : Part B = 4 : 1 (부피비) |
| | 추천 도막 두께 | 건도막 : 125 마이크론 (습도막 : 156 마이크론) |
| | 이론 도포율 | 6.4 m ² /lt at – 건도막 125 마이크론 기준(적절한 손실 요인을 감안하십시오) |
| | 도장 장비 | 에어리스 스프레이, 에어 스프레이 |
| | 인화점 | Part A : 47°C, Part B : 51°C, 혼합 : 47°C (세타플래쉬) (ASTM D-3278) |
| | 인덕션 시간 | 21°C 이하에서 15분 |

| 건조 시간 | 10°C | | | | 15°C | | | | 25°C | | | | 30°C | | | |
|--------------------------|-----------|--|-------|--|-------|--|------|--|-------|--|------|--|-------|--|------|--|
| | 최소 | | 최대 | | 최소 | | 최대 | | 최소 | | 최대 | | 최소 | | 최대 | |
| 지속 건조 [ASTM D1640 7.5.1] | 10 시간 | | 7 시간 | | 4 시간 | | 2 시간 | | 2 시간 | | 2 시간 | | 2 시간 | | 2 시간 | |
| 고화 건조 [ASTM D1640 7.7] | 24 시간 | | 17 시간 | | 8 시간 | | 4 시간 | | 4 시간 | | 4 시간 | | 4 시간 | | 4 시간 | |
| 가사시간 | 8 시간 | | 6 시간 | | 4 시간 | | 2 시간 | | 2 시간 | | 2 시간 | | 2 시간 | | 2 시간 | |
| 재도장 간격 - '유의사항' 참조 | 피도체 표면 온도 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 10°C | | 15°C | | 25°C | | 30°C | | 10°C | | 15°C | | 25°C | | 30°C | |
| 상도 | 최소 | | 최대 | | 최소 | | 최대 | | 최소 | | 최대 | | 최소 | | 최대 | |
| Interfine 5703 | 24 시간 | | 10 일 | | 12 시간 | | 3 일 | | 6 시간 | | 3 일 | | 3 시간 | | 2 일 | |
| Intergard 264 | 24 시간 | | 12 주 | | 18 시간 | | 10 주 | | 10 시간 | | 8 주 | | 7 시간 | | 28 일 | |
| Intergard 267 | 24 시간 | | 8 주 | | 18 시간 | | 6 주 | | 10 시간 | | 4 주 | | - | | - | |
| Intergard 740 | 24 시간 | | 12 주 | | 18 시간 | | 10 주 | | 10 시간 | | 8 주 | | 7 시간 | | 28 일 | |
| Intershield 5150LWT | 20 시간 | | 10 일 | | 16 시간 | | 8 일 | | 12 시간 | | 7 일 | | 9 시간 | | 7 일 | |
| Intershield 6GV | 24 시간 | | 7 일 | | 24 시간 | | 7 일 | | 24 시간 | | 7 일 | | 24 시간 | | 7 일 | |
| Intershield 7100LWT | 36 시간 | | 7 일 | | 32 시간 | | 7 일 | | 24 시간 | | 7 일 | | 16 시간 | | 7 일 | |
| Interthane 990 | 24 시간 | | 10 일 | | 18 시간 | | 9 일 | | 10 시간 | | 7 일 | | 7 시간 | | 3 일 | |
| Interthane 990HS | 24 시간 | | 10 일 | | 18 시간 | | 9 일 | | 10 시간 | | 7 일 | | 7 시간 | | 3 일 | |

주의 * 위에 제시된 시간은 상대습도 40-60%의 각 온도에서의 Intergard 264 적용에 대한 일반적인 재도장 기준을 나타냅니다. 또한 FPA327 경화제를 적용한 경우에 대한 것입니다. 저온형 경화제 FCA321 경화제를 적용하는 저온 도장작업에 대한 정보는 Intergard 264 Low Temperature 기술자료집을 참조하십시오.

| | | |
|--------------|--|-----------------------------------|
| 규정 자료 | 휘발성 유기 화합물 함유량 | 194 g/lt 공급 상태 기준 (EPA Method 24) |
| | 주의 사항 : 휘발성 유기 화합물(VOC) 수치는 참고 자료로만 사용하시기 바라며, 일반적인 제조 허용 오차 및 색상 차이로 인해 달라질 수 있습니다. | |

에폭시

도장 사양과 상용성

표면을 보호하기 위한 최적의 도장 사양에 대해서는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.
만약 Intergard 264에 방오 도료를 후속 도장 한다면 Intergard 264에 지문이 생기거나 약간의 끈적임이 있는 부드러운 지축건조 상태에서 방오도료의 첫번째 도장을 실시해야 합니다.
화물창에 도장 시, Intergard 264 화물창 도장 절차서를 참고하십시오.

표면 처리

세계 해양 표준 규격을 준수해야 합니다.
도장될 부위는 깨끗하고 건조해야 하며 각종 오염 물질이 없어야 합니다.
고압 청수 세척 또는 청수 세척 및 용제 세척(SSPC-SP1)으로 그리스 또는 오일, 수용성 오염 물질 및 다른 이물질 제거 해야 합니다.

신조 도장

표면처리는 조선소의 절차에 따라 달라질 수 있습니다. 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

전면 보수 도장

철재:

최적의 성능을 위해서는 "백색에 가까운 블라스팅 세정"(SSPC-SP10)이 요구됩니다.

"공업용 블라스팅 세정"(SSPC-SP6) 이 대부분 적합합니다. 추천 규격에 대해서는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

만약 Intergard 264 제품을 도장하기 전에 산화 되었다면 반드시 명시된 규격으로 재블라스팅 해야 합니다.

도장이 되어 있는 표면

표면처리가 되지 않은 부위는 "동력공구 세정" (추천되는 SSPC-SP3 또는 SP11) 또는 "공업용 블라스트 세정" (SSPC-SP6)처리 하십시오. 또한 비침수 부위에는 인터내셔널 페인트 HB2M 규격의 하이드로 블라스팅과 침수 부위에는 HB2L 규격의 하이드로 블라스팅이 적합합니다.

명기된 대로 한번 또는 여러 번 Intergard 264으로 국소 도장해 주십시오.

재도장

최대 재도장 시간이 초과된 경우는 International 950 Cleaner 제품으로 추천된 방법에 따라 표면을 세척하고 완전히 씻어 내야 합니다. 90일 이상 경과된 경우에는 더 넓은 부위의 표면 처리가 요구됩니다.

주의 :

북미이외의 해양환경에서는 아래의 표면처리기준을 사용할 수 있습니다.

SSPC-SP6대신에 Sa2 (ISO 8501-1:2007)

SSPC-SP10대신에 Sa2½ (ISO 8501-1:2007)

에폭시

| | |
|------------|---|
| 도장 방법 | 에어레스 스프레이로 도장하십시오. 붓이나 롤러로 도장 할 경우 여러 번의 도장이 요구될 수 있으며 덧칠도장과 같은 곡소부위에 적용됩니다. 도장 전 60메쉬의 망으로 걸러 주십시오. 습도막 6.0밀(158마이크론) 도장 시 건조막 5.0밀(125마이크론)을 얻을 수 있습니다. 아래의 추천 장비 및 적절한 대체 장비를 사용하십시오. |
| 혼합 | 이 제품은 2개의 별도 용기에 포장되어 공급되므로 항상 혼합비에 맞춰 사용하십시오. 일단 혼합한 제품은 명시된 가사 시간 내에 사용해야 합니다. (1) 주제 (Part A)를 동력 교반기로 교반하십시오. (2)주제 (Part A)에 경화제 (Part B)를 투입 후 동력 교반기로 완전히 혼합하십시오. |
| 신너(희석제) | 지역별 환경규제에 명시된 사용량을 초과하지 마십시오. 제품은 도장하기에 적절한 점도로 공급되므로 희석이 필요하지 않습니다. 희석이 필요할 경우 International GTA220 제품을 이용하여 같은 당 최대4온스(118밀리리터)를 희석하십시오. |
| 에어리스 스프레이 | 최소 30:1 비율의 펌프; 0.019"-0.027" (483-686 마이크론) 팁구경; 3/8" (9.5 mm) 고압 단열 호스; 60 메시 팁 필터. |
| 에어 스프레이 | DeVilbiss MBC-510 건 E 팁 과 704 에어 캡; 3/8" (9.5mm) ID 내경호스; 오일과 수분을 분리가 있는 이중 조절 에어 교반 장치를 갖춘 압력 탱크. |
| 붓 | 적절한 크기의 차이나 강모 붓을 사용하십시오. |
| 롤러 | 3/8"(9.5밀리미터) 의 매끄러운 중모의 다목적 롤러를 사용하십시오. 사용 시 털이 빠지는 것을 방지하기 위하여 사용하기 전에 미리 세척 하시기 바랍니다. |
| 작업 종료 및 세척 | 작업이 종료되면 모든 장비를 즉시 International GTA220로 깨끗이 세척하십시오. 스프레이 장비도 이 용제로 세척해야 합니다. 작업 시간 중에도 스프레이 장비를 정기적으로 세척하는 것이 좋습니다. 세척 회수는 분사된 양, 온도 그리고 작업 지연 시간을 포함하여 경과된 시간 등에 좌우됩니다. 도로의 상태를 점검하십시오. 명시된 가사 시간을 초과하여 사용해서는 안됩니다.모든 잔여 도로 및 빈 용기는 해당 국내법규에 의거해 처리해야 합니다. |
| 용접 | 본 제품으로 도장된 철판을 절단 또는 용접할 경우 먼지 또는 용접가스가 발생되므로 작업장을 철저히 환기시키고 작업자들은 개인 보호 장비를 갖추어 신체 보호에도 각별히 주의를 기울여야 합니다. 북미 지역에서 용접 작업을 할 경우에는 ANSI/ASC Z49.1 "용접과 절단 시의 안전" 지침을 준수해야 합니다. |
| 안전 | 본 제품의 사용 및 도장을 포함한 모든 작업은 해당 국가의 안전, 보건 및 환경 규제에 맞추어 실시하십시오. 제품을 사용하기 전에 보건 및 안전에 관한 물질 안전 보건 자료(MSDS)를 숙지하고 참조하십시오. 용기의 라벨 및 물질 안전 보건 자료에 명시된 모든 예방 조치를 주의 깊게 읽고 따르십시오. 만약 사용자가 안전에 대한 주의 사항이나 지침을 완전히 이해하지 못했거나 전적으로 준수할 수 없을 경우 제품 사용을 중단하십시오. 도장이나 경화 기간 중에는 용제의 농도를 안전 기준 이하로 낮추고 유해 물질과 산소 결핍의 위험으로부터 보호하기 위하여 적절하게 환기시키고, 호흡기 보호 장비를 구비해야 합니다. 도로가 피부와 눈에 접촉되지 않도록 주의 하십시오 (장갑, 고글, 보호 마스크, 보호 크림 등 착용). 실제 안전 기준은 적용 방법과 작업 환경에 따라 달라질 수 있습니다. 비상전화번호 : 미국/캐나다 - 의료자문 전화 번호 1-800 854-6813 유럽 - 전화번호 (44) 191-4696111. 의료진 전화번호 (44) 207-6359191 R.O.W - 지역사무실에 문의바람 |

에폭시

유의 사항

대기 온도와 소지 표면 온도가 50°F (10°C) 이상인 양호한 기상상태에서 도장해야 합니다. 섞지 않은 도료(포장상태)는 보관 창고에서 40에서 100°F (4-38°C) 사이에 보관되어야 합니다. 외장형 마감도료로 사용된 도료는 자외선의 반응에 의하여 색상이 다양하게 변할 수 있습니다. 이 데이터시트에 있는 후속 도장에 대한 정보는 참조용으로만 주어진 것이며, 지방의 기후와 환경적 조건에 따라 지역적인 편차가 있을 수 있습니다. 특정 추천 사양에 대해서는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오. 여기에 언급한 기술, 도장 자료는 도장의 일반적인 지침과 적합한 도장 절차에 대한 제정을 목적으로 합니다. 시험 성능 결과는 조절된 실험실 환경에서 얻어졌고, 인터내셔널은 시행되어진 시험 결과 또는 제시된 다른 결과, 모든 현장 환경에서 실제 발견된 결과에 대해서 책임을 지지 않습니다. 도장시 환경과 설계적 요소가 다양하게 변할 수 있으므로, 선택, 성능의 검증, 도료의 적용에 대한 시험이 충분히 이루어져야 합니다.

| 포장 단위 | 단위 | Part A (주제) | | Part B (경화제) | |
|-------|---------|-------------|---------|--------------|---------|
| | | 실용량 | 용기 사이즈 | 실용량 | 용기 사이즈 |
| | 1 US 갤런 | 0.8 US 갤런 | 1 US 갤런 | 0.2 US 갤런 | 1 US 쿼트 |
| | 5 US 갤런 | 4 US 갤런 | 5 US 갤런 | 1 US 갤런 | 1 US 갤런 |

본 제품은 다른 포장단위로 공급이 가능합니다. 자세한 사항은 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

| 선적 중량 | 단위 | 중량 |
|-------|---------|----------|
| | 1 US 갤런 | 14.3 파운드 |
| | 5 US 갤런 | 70 파운드 |

| 저장 | 사용 가능 기간 | 4-38°C로 유지되어 보관 시 제조일로부터 최소 18개월. 저장기간 경과 후에는 재검사해야 합니다. 열이나 점화원이 없는 건조하고 그늘진 장소에 보관하십시오. |
|----|----------|---|
|----|----------|---|

공급 가능 지역

인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

추가 사항

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 AkzoNobel의 지역사무소로 문의하시기 바랍니다.

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

본 책자에 기재되어 있는 모든 등록상표는 AkzoNobel 그룹 산하의 회사들이 소유하고 있거나 라이선스를 받은 것이며, 저작권 보호 대상입니다.
© AkzoNobel, 2017

www.international-marine.com