

징크실리케이트 스프라이마

도료의 특성 방청성이 탁월한 내열 징크 실리케이트 스프(제작이나 조립과정) 프라이머 (800°C까지)로 징크염을 최소화시킨 제품. 이액형.용접성과 절단성이 탁월할 뿐만 아니라 용접, 가스 절단과 정형에 의한 손상에 대해 내성이 강하므로 일반 징크 실리케이트 제품과 비교하여 2차 표면처리 작업량이 감소됨.

용도 제작이나 조립 과정에 있는 철판의 표면을 보호하기 위한 스프 프라이머. 음극 방식 제어 시스템이 사용되는 곳에 적합. 신조 도장 시 사용.

제품정보	색상	NQA931-회색, NQA933-갈색 (미국과 유럽에서만 이용 가능)			
	상도도료/광택	매트			
	Part B/경화제	NQA936			
	고형분 용적비	23% ±2% (ISO 3233:1998)			
	혼합비	Part A : Part B = 0.60 : 1 (부피비)			
	추천 도막 두께	건도막 : 13 마이크로 (습도막 : 57 마이크로)			
	이론 도포율	17.69 m ² /litre - 건도막 13 마이크로 기준 (적절한 손실요인을 감안하십시오)			
	도장 장비	에어리스 스프레이, 붓, 에어 스프레이, 롤러			
	인화점	Part A : 10°C; Part B : 14°C; 혼합 : 13°C (북미에서 생산되어 공급되는 제품의 인화점은 Part A : 14°C, Part B : 15°C와 혼합 : 14°C 이며, 북미에서 공급되는 용제 때문에 인화점이 다르나, 제품의 실제 성능에는 영향을 미치지 않습니다.)			
	인덕션 시간	적용 안함			

건조 시간	5°C		10°C		25°C		35°C	
					5 분		4 분	
고화 건조 [ISO 9117-1:2009]					5 분		4 분	
가사시간	24 시간		24 시간		24 시간		8 시간	
재도장 간격 - '유의사항' 참조			피도체 표면 온도					
	5°C		10°C		25°C		35°C	
상도	최소	최대	최소	최대	최소	최대	최소	최대

주의 상도와 최소 재도장 간격은 7일이며, 자세한 사항은 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

규정 자료	휘발성 유기 화합물 함유량	649 g/lit 공급 상태 기준 (EPA Method 24) 519 g/kg 액상도료 공급 상태 기준. 유럽 연합용재 방출 규약 (협약 규약 1999/13/EC)
	주의 사항 : 휘발성 유기 화합물(VOC) 수치는 참고 자료로만 사용하시기 바라며, 일반적인 제조 허용 오차 및 색상 차이로 인해 달라질 수 있습니다.	

징크실리케이트 솅프라이머

공인 인증서

승인된 도장 사양을 적용할 경우 이 제품은 다음과 같은 공인 인증서가 있습니다.

- Weld Quality - Approval of Prefabrication Primers (LR)
- Weld Quality - Shop Primers for Welded Steel Structures (BV)
- Weld Quality - Shop Primers for Corrosion Protection of Steel Plates and Structures (DNV GL)

자세한 사항은 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

도장 사양과 상용성

표면을 보호하기 위한 최적의 도장 사양에 대해서는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

표면 처리

세계 해양 표준 규격을 준수해야 합니다.

도장될 부위는 깨끗하고 건조해야 하며 각종 오염 물질이 없어야 합니다.

신조 도장

솅프라이머는 자동 블라스팅/스프레이 장비를 사용하여 도장되어야 합니다.

철재 표면은 최소 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) 규격으로 세정해야 합니다. 일반적으로 표면 조도를 현저히 높이기 위해서는 0.6-1.0 mm 크기의 스틸 그리트 또는 스틸 그리트 혼합물 및 0.6-1.4 mm 크기의 스틸 쇼트가 사용됩니다.

산화되기 전에 Interplate 937을 도장하십시오. 산화가 일어날 경우 산화된 전체 부위는 반드시 상기에 명시된 표준 규격으로 재블라스팅 해야 합니다.

Interplate 937 도장 전, 도장 될 부위는 깨끗하고 건조해야 합니다.

특정 추천 사양에 대해서는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

주의:

복미 내 선박의 경우 아래의 표면 처리 규격을 사용할 수 있습니다.

Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 대신에 SSPC-SP10

징크실리케이트 스프라이마

도장 방법	
혼합	이 제품은 2개의 별도 용기에 포장되어 공급되므로 항상 혼합비에 맞춰 사용하십시오. 페이스트(Part A)를 동력 교반기로 교반하면서 바인더(Part B)를 천천히 넣어 혼합하십시오. 최소 5분 정도 혼합한 후 도장 전 혼합된 제품을 30-60 메시 스크린 크기의 체로 여과시켜야 합니다. 스프레이 작업 중에도 용기 내에서 계속해서 교반해야 합니다.
신너(희석제)	GTA820 (동질기용), GTA840 (하절기용) (미국) 추천하지 않습니다. 단 예외적인 경우에만 International GTA820, GTA840를 사용하십시오. (최대 희석률 : 부피로 15%) 지역별 환경 규제에 명시된 사용량을 초과하지 마십시오.
에어리스 스프레이	추천합니다. - 팁 구경: 0.38-0.58 mm (15-23 thou) - 분사압력: 60 - 100 kg/cm ² (850 - 1420 p.s.i.) 이상 유지.
에어 스프레이	적절한 장비를 사용하십시오. 신너가 필요할 수 있습니다.
붓	붓 도장은 곡소 부위에만 추천합니다. 규정된 도막 두께를 얻기 위해서는 여러 번의 도장이 필요할 수 있습니다.
롤러	롤러 도장은 곡소 부위에만 추천합니다. 규정된 도막 두께를 얻기 위해서는 여러 번의 도장이 필요할 수 있습니다.
세척제	International GTA820/GTA840
작업 종료 및 세척	작업 호스, 건 또는 스프레이 장비에 잔여 도료가 남지 않도록 하십시오. 모든 장비는 인터내셔널 GTA820 또는 인터내셔널 GTA840으로 철저히 세척 하십시오. 일단 혼합하여 사용한 도료는 밀봉후 다시 사용 하면 안되며, 작업을 오래 중단 했다가 다시 시작 하는 경우에는 새 제품을 혼합하여 사용 하십시오. 작업이 종료되면 모든 장비를 즉시 인터내셔널 GTA820 또는 인터내셔널 GTA840으로 깨끗이 세척 하십시오. 작업 시간 중에 스프레이 장비를 정기적으로 세척 하는 것이 좋으며, 세척 회수는 분사된 양, 온도, 경과된 시간(작업 지연 시간 포함)등에 좌우 됩니다.가사시간을 초과하여 사용하지 마십시오. 잔여 도료 및 용기는 해당 국내법규에 의거해 처분 해야 합니다.
용접	고열작업 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. 도료가 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 중국 - 전화번호(86) 532 83889090 R.O.W - 지역사무실에 문의바람

징크실리케이트 스프라이마

유의 사항

건조시간은 피도체 표면 온도와 환기 상태에 따라 달라질 수 있습니다.
 상대습도가 50%이하일 경우 도료의 경화가 지연될 수 있습니다.
 Interplate 937은 수동 스프레이 도장을 추천하지 않습니다
 건조도막의 두께가 높을 경우 작업성(용접과 절단)에 영향을 줄 수 있습니다.
 스프라이머는 조립후에 사용하는 터치업(덧칠) 프라이머로 추천되지 않습니다.

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.
 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. 피도면의 온도는 이슬점 보다 반드시 최소 3°C(5°F) 이상 높아야 합니다. 최적화된 도장 성능을 얻기 위해 특별한 지시가 없는 한 혼합하여 도장하기 전에 도료를 21-27°C 로 유지해야 합니다. 혼합하지 않은 도료(포장된 상태)는 추천된 저장 방법에 따라 지정된 저장소에서 유지, 보관해야 합니다.

포장 단위	단위	Part A (주제)		Part B (경화제)	
		실용량	용기 사이즈	실용량	용기 사이즈
	20 리터	7.5 리터	20 리터	12.5 리터	15 리터
	5 US 갤론	1.88 US 갤론	5 US 갤론	3.13 US 갤론	3.5 US 갤론

상기 용기 외의 포장 단위는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

선적 중량	단위	중량
	20 리터	27.88 킬로그램
	5 US 갤론	58 파운드

저장	사용 가능 기간	낮은 인화점을 고려하여 보관. Part A : 25°C 이상에서 제조일로부터 최소 12개월 Part B : 25°C 이상에서 제조일로부터 최소 6개월 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 지야 합니다. 또한, 이 제품과 관련하여 제공된 모든 자료는 추천한 용도에 관한 실험과 실제 시공 경험을 바탕으로 한 것인바, 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 AkzoNobel의 지역사무소로 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.

본 책자에 기재되어 있는 모든 등록상표는 AkzoNobel 그룹 산하의 회사들이 소유하고 있거나 라이선스를 받은 것이며, 저작권 보호 대상입니다.
 © AkzoNobel, 2019
www.international-marine.com