

## 무용제 순수 에폭시 프라이머

**도료의 특성** 방청성과 내크랙성이 탁월한 밝은 색상의 무용제 순수 에폭시 도료.

**용도** 고성능 방청성이 요구되는 발라스트 탱크, 보이드 스페이스, 코퍼덤, 습한 부위에 사용  
신조 도장 시 사용.

<b>제품정보</b>	<b>색상</b>	KUA970-연한 적색, KUA971-회색, KUA972-백색
	<b>상도도료/광택</b>	적용 안함
	<b>Part B/경화제</b>	KUA978
	<b>고형분 용적비</b>	95% ±2% (ISO 3233:1998)
	<b>혼합비</b>	Part A : Part B = 2.9 : 1 (부피비)
	<b>추천 도막 두께</b>	건도막 : 160마이크론 (습도막 : 168마이크론) 사용 용도에 따라 건도막 150 - 500마이크론(158 - 526마이크론)으로 도장될 수 있습니다.
	<b>이론 도포율</b>	5.94 m <sup>2</sup> /litre - 건도막 160 마이크론 기준 (적절한 손실 요인을 감안하십시오)
	<b>도장 장비</b>	에어리스 스프레이, 붓, 롤러
	<b>인화점</b>	Part A : 70°C; Part B : 93°C; 혼합 : 80°C

건조 시간	5°C		15°C		25°C		35°C	
	최소	최대	최소	최대	최소	최대	최소	최대
지속 건조 [ISO 9117/3:2010]	20 시간		15 시간		6 시간		4 시간	
고화 건조 [ISO 9117-1:2009]	38 시간		23 시간		11 시간		7 시간	
가사시간	120 분		80 분		60 분		40 분	
재도장 간격 - '유의사항' 참조	피도체 표면 온도							
	5°C		15°C		25°C		35°C	
상도	최소	최대	최소	최대	최소	최대	최소	최대
Intergard 9700	38 시간	14 일	23 시간	14 일	11 시간	14 일	7 시간	14 일

**규정 자료** 휘발성 유기 화합물 함유량 36 g/lt 공급 상태 기준 (대한민국 대기오염 보존법)

주의 사항 : 휘발성 유기 화합물(VOC) 수치는 참고 자료로만 사용하시기 바라며, 일반적인 제조 허용 오차 및 색상 차이로 인해 달라질 수 있습니다.

## 무용제 순수 에폭시 프라이머

공인 인증서	<p>승인된 도장 사양으로 이용시 이 도료는 다음과 같은 승인서가 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Fire Resistance - Surface Spread of Flame (Exova Warringtonfire)</li><li>• Fire Resistance - Smoke &amp; Toxicity (Exova Warringtonfire)</li><li>• Food Contact - Carriage of Grain (NOHH)</li></ul> <p>외부 기관에 의한 승인은 배합 및/또는 제조 현장에 따라 달라질 수 있습니다. 자세한 사항은 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.</p>
도장 사양과 상용성	<hr/> <p>표면을 보호하기 위한 최적의 도장 사양에 대해서는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.</p> <hr/>
표면 처리	<p>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 제거해야 합니다.</p> <p>신조 도장</p> <p>필요한 부위는 용접으로 인한 잔존물을 제거하고 용접선과 날카로운 부분을 매끄럽게 해주십시오. 용접선과 손상되거나 파손된 숓 프라이머 부위는 반드시 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 규격의 블라스팅 세정 혹은 Pt3 (JSRA SPSS:1984) 규격의 동력 공구 세정이 되어야 합니다. 손상되지 않은 승인된 숓 프라이머는 반드시 깨끗하고 건조해야 하며, 염분과 각종 오염 물질을 제거해야 합니다. 승인되지 않은 숓 프라이머는 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 규격의 블라스팅 세정으로 완전히 제거해야 합니다. 경우에 따라 인터내셔널 페인트의 표준(예. AS2 또는 AS3)에 명시되어 있는 스윙 블라스팅으로 세정할 수 있습니다.</p> <p>주의: 복미 내 선박의 경우 아래의 표면 처리 규격을 사용할 수 있습니다. Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 대신에 SSPC-SP10 SSPC-SP11 or Pt3 (JSRA SPSS:1984)</p>

## 무용제 순수 에폭시 프라이머

### 도장 방법

**혼합** 이 제품은 2개의 별도 용기에 포장되어 공급되므로 항상 혼합비에 맞춰 사용하십시오. 일단 혼합된 제품은 명시된 가사시간내에 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)** 추천하지 않습니다.

**에어리스 스프레이** 추천합니다.  
 팁구경: 0.38-0.64 mm (15-25 thou)  
 분사압력: 211 kg/cm<sup>2</sup> (3000 p.s.i.) 이상 유지.  
 최적의 스프레이를 위한 혼합 제품의 온도는 20°C~25°C 입니다.

**에어 스프레이** 에어 스프레이는 추천하지 않습니다.

**붓** 붓 도장은 국소 부위에만 추천합니다. 규정된 도막 두께를 얻기 위해서는 여러 번의 도장이 필요할 수 있습니다.

**롤러** 롤러 도장은 국소 부위에만 추천합니다. 규정된 도막 두께를 얻기 위해서는 여러 번의 도장이 필요할 수 있습니다.

**세척제** International GTA220/GTA822

**작업 종료 및 세척** 작업 호스, 스프레이 건 또는 스프레이 장비 등에 잔여 도료가 남지 않도록 GTA220/GTA822 제품으로 깨끗하게 세척하십시오. 한 번 혼합된 도료는 가사시간을 초과할 시 재사용이 불가능하므로 작업 중단 시간이 길어질 경우 새 제품을 혼합하여 사용하십시오.

작업 후에는 즉시 GTA220/GTA822 제품으로 모든 장비를 깨끗하게 세척하십시오. 작업 중 스프레이 장비를 주기적으로 세척하는 것이 좋으며, 세척 횟수는 스프레이 양, 온도 및 경과 시간(작업 지연 시간 포함)에 따라 달라질 수 있습니다. 데이터시트에 명시된 제품의 가사시간을 초과하지 마십시오. 잔여 도료 및 빈 용기는 해당 국가의 관련 법규에 따라 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. 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

## 무용제 순수 에폭시 프라이머

**유의 사항** 건조 시간과 재도장 간격은 탱크의 형태나 환기 등 현장 요소에 따라 달라질 수 있습니다. 도장된 탱크에 물을 채우기 전에 필요한 최소 경화시간은 자세한 도장 절차서를 참고하시기 바랍니다.

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. 양호한 기상 상태에서 도장해야 하며 피도면의 온도는 이슬점 보다 반드시 3°C 이상 높아야 합니다. 최적화된 도장 성능을 얻기 위해 특별한 지시가 없는 한 혼합하여 도장하기 전에 도료를 20-25°C 로 유지해야 합니다. 혼합하지 않은 도료(포장된 상태)는 추천된 저장 방법에 따라 지정된 저장소에서 유지, 보관해야 합니다. 이 데이터시트에 언급되어 있는 도장 기술 정보는 도장 작업 절차에 대한 일반적인 지침을 규정한 것이며, 성능 테스트 결과는 조절 가능한 실험실 환경에서 얻어진 것입니다. 따라서, 외부 기관에서 획득한 결과나 현장에서 얻은 결과 또는 타 실험 결과에 대해 당사는 책임을 지지 않습니다. 이는 도장, 환경, 설계 요인에 따라 아주 다양하게 나타날 수 있으므로 사용자는 도료의 성능과 용도에 따라 제품을 선택해야 합니다.

포장 단위	단위	Part A (주제)		Part B (경화제)	
		실용량	용기 사이즈	실용량	용기 사이즈
	15 리터	11.15 리터	18 리터	3.85 리터	4 리터

상기 용기 외의 포장 단위는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

선적 중량	단위	중량
	15 리터	24.02 킬로그램

저장	사용 가능 기간	25°C에서 최소 12개월. 저장기간 경과 후에는 재검사해야 합니다. 열이나 접착원이 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 궁금하신 사항이 있을 경우 언제든지 AkzoNobel의 지역사무소로 문의하시기 바랍니다.

이 기술 데이터시트는 웹사이트인 [www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)이나 [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)에서도 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, 2020

[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)