

에폭시 노볼락 페놀릭 탱크 코팅

도료의 특성	노볼락 페놀릭 에폭시 카고 탱크 코팅. 이액형.							
용도	용제류, 화학 제품 및 석유 제품, 식물성과 동물성 오일 등을 포함하여 각종 강력한 화물을 적재할 수 있는 카고 탱크 코팅용 제품. 신조 및 수리 도장 시 사용.							
제품정보	색상	TCA992-분홍색, TCA993-버프, TCA994-회색						
	상도도료/광택	세미 그로스						
	Part B/경화제	TCA995						
	고형분 용적비	70% ±2% (ISO 3233:1998)						
	혼합비	Part A : Part B = 7.38 : 1 (부피비)						
	추천 도막 두께	건도막 : 100 마이크로 (습도막 : 143 마이크로)						
	이론 도포율	7 m ² /litre - 건도막 100 마이크로 기준, (적절한 손실 요인을 감안하십시오)						
	도장 장비	에어리스 스프레이, 붓, 롤러						
	인화점	Part A : 28°C; Part B : 29°C; 혼합 : 28°C						
	인덕션 시간	20분						
	건조 시간	10°C	15°C	25°C	35°C			
	지속 건조 [ISO 9117/3:2010]	6 시간	5.5 시간	3 시간	2 시간			
	고화 건조 [ISO 9117-1:2009]	24 시간	16 시간	6 시간	3 시간			
가사시간	6 시간	5 시간	3 시간	1.5 시간				
재도장 간격 - '유의사항' 참조	피도체 표면 온도							
	10°C		15°C		25°C		35°C	
상도	최소	최대	최소	최대	최소	최대	최소	최대
Interline 994	60 시간	10 일	50 시간	21 일	36 시간	28 일	20 시간	28 일
Interline 994	42 시간	10 일	32 시간	21 일	20 시간	28 일	14 시간	28 일
기타								
주의	<p>탱크 코팅 시스템이 효과적으로 성능을 발휘하기 위해서는 후속 도장 적용 시 하도를 충분히 경화 시켜야 합니다. 이에 따라, 첫 번째와 두 번째 도료 사이의 최소/최대 재도장 간격은 상기의 재도장 간격에 대한 정보의 첫 번째 줄을 참조하시고, 두 번째와 세 번째 상도 사이의 최소/최대 재도장 간격은 두 번째 줄을 참조하십시오.</p>							

규정 자료	휘발성 유기 화합물 함유량	290 g/lit 공급 상태 기준 (EPA Method 24) 187 g/kg 액상도료 공급 상태 기준. 유럽 연합용재 방출 규약 (협약 규약 1999/13/EC) 257 g/lit 중국 국가 규격 GB23985
	주의 사항	휘발성 유기 화합물(VOC) 수치는 참고 자료로만 사용하시기 바라며, 일반적인 제조 허용 오차 및 색 상 차이로 인해 달라질 수 있습니다.

에폭시 노볼락 페놀릭 탱크 코팅

공인 인증서 승인된 도장 사양으로 이용시 이 도료는 다음과 같은 승인서가 있습니다.

- Food Contact - FDA Compliant in accordance with section 175.300 of the Code of Federal Regulations
- Food Contact - Compliant with EU Framework Directive 1935/2004

자세한 사항은 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

도장 사양과 상용성

화물창에 도장 시, Interline 994 화물창 도장 절차를 참조하십시오.
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.
고압 청수 세척 또는 청수 세척 및 용제 세척(SSPC-SP1)으로 그리스 또는 오일, 수용성 오염 물질 및 다른 이물질을 제거 해야 합니다.

신조 / 전면 보수 도장

필요한 부위는 용접으로 인한 잔존물을 제거하고 용접선과 날카로운 부분을 매끄럽게 해주십시오.
제품 도장 전에 Sa2½ (ISO 8501-1:2007) 규격으로 연마재 블라스팅 세정을 하십시오. 만약 블라스팅 후 Interline 994 제품을 도장하기 전에 표면이 산화 되었다면, 반드시 표면을 명시된 표준 규격으로 재블라스팅 해야 합니다.
블라스팅 세정 과정에서 표면 결함이 발견되면, 즉시 그라인딩, 용접 또는 적절한 방법으로 표면 처리를 해야 합니다.

부분 보수 도장

인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

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

에폭시 노볼락 페놀릭 탱크 코팅

도장 방법

혼합	이 제품은 2개의 별도 용기에 포장되어 공급되므로 항상 혼합비에 맞춰 사용하십시오. (1) 주제 (Part A)를 동력 교반기로 교반하십시오. (2) 주제 (Part A)에 Part B(경화제)를 투입 후 동력 교반기로 완전히 혼합하십시오.
신너(희석제)	International GTA840. 일반적으로 희석은 필요하지 않습니다. 특수한 조건에서 적용 시 인터내셔널 페인트로 문의하시기 바랍니다. 지역별 환경 규제에 명시된 사용량을 초과하지 마십시오.
에어리스 스프레이	추천합니다. 팁구경: 0.38-0.58 mm (15-23 thou) 분사압력: 176 kg/cm ² (2500 p.s.i.) 이상 유지.
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

작업 종료 및 세척	International GTA415/GTA822 작업 호스, 스프레이 건 또는 스프레이 장비 등에 잔여 도료가 남지 않도록 International GTA415/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 International GTA415/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

에폭시 노볼락 페놀릭 탱크 코팅

유의 사항

도막 두께

시스템의 최소 도막 두께는 240 마이크론입니다.
시스템의 최대 도막 두께는 450 마이크론입니다.

보강재가 많은 복잡한 탱크와 같이 도장이 다소 까다로운 경우 일부 부위에 과도막이 형성될 수 있으며, 이러한 경우에 건조 도막의 두께는 최대 600 마이크론까지 허용 가능합니다.

이 제품은 10°C 이하에서는 완전히 경화되지 않습니다. 도장 작업 중이나 최종 도장 후 48시간까지 철판 표면의 온도가 10°C 미만으로 떨어지면 안됩니다. 온도가 10-15°C 인 경우는 상대습도 50%, 온도가 20°C 이상일 경우는 상대습도 80% 이상이 되면 안됩니다. 온도가 15-20°C 인 경우에 허용되는 상대습도에 대한 자료는 Interline 994 제품의 도장 절차서를 참조하시기 바랍니다.

탱크 도장이 화물에 대해 적합한지 인터내셔널로 문의하시기 바랍니다. 특정 화물의 경우 운행 전 반드시 Post-cure(열처리 경화)가 필수적으로 요구됩니다. 인터내셔널 페인트의 Cargo Resistance Guide를 참조하십시오.

건조 시간과 재도장간격은 탱크의 형태나 환기 등 현장 요소에 따라 달라질 수 있습니다. 도장 완료 후 화물적재 사이의 시간 간격에 대한 자세한 사항은 도장 절차서를 참조하시기 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 하며, 최소 10°C 이상 되어야 합니다. 도장 작업 중 혹은 최종 도장이 완료된 후 최소 48시간 동안 반드시 최소 온도는 10°C 이상 유지되어야 합니다. 주재와 경화제는 도장 전과 도장 작업 중에 최소 15°C 까지 가열되어야 합니다. 동절기에는 최소한의 도로 온도를 유지하기 위해 반드시 적어도 48시간 동안 최소 15°C 이상에서 저장해야 합니다. 혼합하지 않은 도로(포장된 상태)는 추천된 저장 방법에 따라 지정된 저장소에서 유지, 보관해야 합니다.

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, 도로의 적용에 대한 시험이 충분히 이루어져야 합니다.

포장 단위	단위	Part A		Part B	
		실용량	용기 사이즈	실용량	용기 사이즈
	20 리터	17.61 리터	20 리터	2.39 리터	2.5 리터
	5 리터	4.4 리터	5 리터	0.5 리터	0.75 리터
	4 US 갈론	3.52 US 갈론	5 US 갈론	0.48 US 갈론	0.5 US 갈론
	1 US 갈론	0.88 US 갈론	1 US 갈론	0.12 US 갈론	1 US 파인트

상기 용기 외의 포장 단위는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

선적 중량	단위	중량
	20 리터	35.24 킬로그램
	5 리터	7.5 킬로그램
	4 US 갈론	60 파운드
	1 US 갈론	15 파운드

저장	사용 가능 기간	Part A : 25°C 에서 12개월. 경화제(Part B) - 25°C에서 12개월. 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 것이며, 소지 상태의 품질이나 조건 또는 제품의 사용과 도장에 영향을 미치는 많은 요소 등에 대해서는 당사가 제어할 수 없으므로 당사가 특별히 서면으로 동의하는 특약을 체결할 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 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, 2021

www.international-marine.com

Marine Coatings