

에폭시 하도/타이 코트

도료의 특성	속건형 이액형 에폭시 홀딩 프라이머/타이 코트로 장기간 폭로 후에도 재도장이 가능. 이액형.
용도	전처리된 철판을 보호하기 위한 프라이머로 사용. 징크 프라이머 위에 후속 도장 시 핀홀 현상을 줄이고 폭로 시 징크 염 생성을 방지하기 위한 타이 코드로 사용할 수 있으며, 음극 방식 제어 시스템이 사용되는 곳에 추천. 신조, 수리 및 선상 보수 도장 시 사용.

제품정보	색상	EGA088-적색
	상도도료/광택	적용 안함
	Part B/경화제	EGA089
	고형분 용적비	47% ±2% (ISO 3233:1998)
	혼합비	Part A : Part B = 4.00 : 1 (부피비)
	추천 도막 두께	건도막 : 40 마이크론 (습도막 : 85 마이크론)
	이론 도포율	11.75 m ² /litre - 건도막 40 마이크론 기준, (적절한 손실 요인을 감안하십시오)
	도장 장비	에어리스 스프레이, 붓, 에어 스프레이, 롤러
	인화점	Part A : 26°C; Part B : 25°C; 혼합 : 26°C
	인덕션 시간	적용 안함

건조 시간	5°C	10°C	25°C	35°C
지속 건조 [ISO 9117/3:2010]	45 분	40 분	30 분	20 분
고화 건조 [ISO 9117-1:2009]	24 시간	16 시간	8 시간	2 시간
가사시간	20 시간	17 시간	8 시간	3 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
Intershield 300HS	24 시간	ext	17 시간	ext	6 시간	ext	6 시간	ext
Interthane 990	24 시간	6 개월	17 시간	6 개월	6 시간	6 개월	6 시간	6 개월
Intertuf 362	24 시간	14 일	17 시간	14 일	6 시간	14 일	6 시간	7 일
	24 시간	ext	17 시간	ext	6 시간	ext	6 시간	ext
	24 시간	ext	17 시간	ext	6 시간	ext	6 시간	ext

주의 Intergard, Intertuf, Interbond, Interprime 제품이 상도로 도장될 경우 Intertuf 262 제품의 재도장 간격을 적용 하십시오.

규정 자료	휘발성 유기 화합물 함유량	450 g/lt 공급 상태 기준 (EPA Method 24) 293 g/kg 액상도로 공급 상태 기준. 유럽 연합용재 방출 규약 (협약 규약 1999/13/EC) 420 g/lt 중국 국가 규격 GB23985
	주의 사항 :	휘발성 유기 화합물(VOC) 수치는 참고 자료로만 사용하시기 바라며, 일반적인 제조 허용 오차 및 색상 차이로 인해 달라질 수 있습니다.

에폭시 하도/타이 코트

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

- Food Contact - Carriage of Grain (NOHH)
- Fire Resistance - Surface Spread of Flame (Exova Warringtonfire)
- Fire Resistance - Marine Equipment Directive compliant

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. 고압 청수 세척 또는 청수 세척 및 용제 세척(SSPC-SP1)으로 그리스 또는 오일, 수용성 오염 물질 및 다른 이물질 제거 해야 합니다.

발라스트 탱크용 홀딩 프라이머로 사용되는 경우 침수 부위 : 블라스팅 세정 전에 모든 용접 부위 및 날카롭게 돌출된 부위는 부드러운 곡선으로 만들고 용접으로 인한 잔존물을 제거하십시오.

제품 도장 전에 Sa2.5 (ISO 8501-1:2007) 규격으로 연마재 블라스팅 세정을 하십시오. 만약 블라스팅 후 Intergard 269 제품을 도장하기 전에 표면이 산화 되었다면, 반드시 표면을 명시된 표준 규격으로 재블라스팅 해야 합니다 . 블라스팅 세정 과정에서 표면 결함이 발견되면, 즉시 그라인딩, 메꾸기 또는 적절한 방법으로 표면 처리를 해야 합니다.

국소 부위는 Pt3 (JSRA SPSS:1984)규격의 동력 공구 세정으로 처리해야 합니다.

발라스트 탱크 외 다른 부위에 홀딩 프라이머로 사용되는 경우 제품 도장 전에 Sa2(ISO 8501-1:2007)로 연마재 블라스트 세정하십시오. 만약 블라스팅 후 Intergard 269 제품을 도장하기 전에 표면이 산화 되었다면, 반드시 표면을 명시된 시각 표준 규격으로 재블라스팅 해야 합니다. 블라스팅 세정 과정에서 표면 결함이 발견되면, 즉시 그라인딩, 메꾸기 또는 적절한 방법으로 표면 처리를 해야 합니다.

Intergard 269는 발청된 부위에 대하여 인터내셔널 페인트 하이드로 블라스팅 규격 HB2로 처리 후 도장해야 하며, 수선하부/부탑 부위는 HB2L 이상, 수선상부는 HB2M 이상으로 처리해야 합니다.

국소 부위는 Pt3 (JSRA SPSS:1984)규격의 동력 공구 세정으로 처리해야 합니다.

징크 프라이머 위에 타이 코트로 사용되는 경우 하도 표면은 깨끗하고 건조하며 각종 오염 물질을 제거해야 합니다. 손상된 부위는 추천된 표준(예. Sa2½ (ISO 8501-1:2007))으로 세정되어야 합니다. Intergard 269는 규정된 도장 기간내에 상도 도장해야 합니다(관련 제품 데이터시트 참고).

징크하도위의 기공발생을 막기위해 Intergard 269은 당사의 GTA220 를 15-25% 희석하여야 합니다.

탱크 코팅의 경우, 반드시 따라야하는 탱크코팅 절차에 관한 세부사항을 인터내셔널 페인트와 상의하십시오.

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
Sa2 (ISO 8501-1:2007) 대신에 SSPC-SP6
Pt3 (JSRA SPSS:1984) 대신에 SSPC-SP11

에폭시 하도/타이 코트

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 GTA220. 일반적으로 희석은 필요하지 않습니다. 특수한 조건에서 적용 시 인터내셔널 페인트로 문의하시기 바랍니다. 지역별 환경 규제에 명시된 사용량을 초과하지 마십시오.
에어리스 스프레이	추천합니다. 팁구경: 0.38-0.53 mm (15-21 thou) 분사압력: 141 kg/cm ² (2010 p.s.i.) 이상 유지.
에어 스프레이	적절한 장비를 사용하십시오. 신너가 필요할 수 있습니다.
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 GTA822/GTA220. 세척제 선택은 각 지역 법규에 따라 규제 될 수도 있습니다. 보다 자세한 사항은 인터내셔널 페인트에 문의 하십시오.
작업 종료 및 세척	작업 호스, 스프레이 건 또는 스프레이 장비 등에 잔여 도료가 남지 않도록 International GTA822/GTA220 제품으로 깨끗하게 세척하십시오. 한 번 혼합된 도료는 가사시간을 초과할 시 재사용이 불가능하므로 작업 중단 시간이 길어질 경우 새 제품을 혼합하여 사용하십시오. 작업이 종료되면 모든장비를 즉시 인터내셔널의 GTA822/GTA220로 세척하십시오. 작업시간 중에 스프레이를 정기적으로 세척하는 것이 좋습니다. 세척의 빈도는 스프레이 양, 온도, 상대습도 그리고 작업지연시간 에 좌우됩니다. 가사시간 제한조건을 넘기지 마십시오. 잔여도료 및 빈 용기는 해당 국내 법규에 의거해 처분합니다.
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 하도/타이 코트

유의 사항

이 제품은 5°C 이하에서는 충분히 경화되지 않습니다. 경화온도가 10°C 이상일 때 최고의 성능을 발휘합니다. 철판의 상태와 작업방법에 따라 도료의 소모량이 현저히 차이 날 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. 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 21-27°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 규정하는 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. 재도장 간격에 언급되어 있는 'ext'는 extended overcoating period를 의미하며, 인터내셔널 페인트의 웹사이트에 등재되어 있는 선박 도장 안내서의 "정의 및 약어"를 참조하시기 바랍니다.

포장 단위	단위	Part A		Part B	
		실용량	용기 사이즈	실용량	용기 사이즈
	20 리터	16 리터	20 리터	4 리터	5 리터
	5 US 갤론	4 US 갤론	5 US 갤론	1 US 갤론	1 US 갤론
상기 용기 외의 포장 단위는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.					
선적 총량	단위		중량		
	20 리터		32.9 킬로그램		
	5 US 갤론		68.4 파운드		
저장	사용 가능 기간	Part A : 25°C 에서 12개월. Part B: 25°C에서 최소 18개월. 저장기간 경과 후에는 재검사해야 합니다. 열이나 접착원이 없는 건조하고 그늘진 장소에 보관하십시오.			

공급 가능 지역

EGA042 - 진회색(한국에서만 사용가능)
EGA086 - 흰색(한국에서만 사용가능)
EGA042, EGA086 는 비 침수 부위에만 적용이 가능합니다. 공인인증서와 관련 지침에 대해서는 인터내셔널로 문의하시기 바랍니다.

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.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, 2022

www.international-marine.com

Marine Coatings