

에폭시 프라이머/마감도료

도료의 특성 하절기용
1회 도장만으로도 뛰어난 방청성을 발휘하며, 내구성 및 부착성이 우수한 에폭시 프라이머 겸용 상도 도료. 이액형. 동절기용 Interbond 201은 -5°C 에서도 도장 가능.

용도 갑판, 갑판 부속품과 화물창에 사용되는 방청 프라이머/상도도료.
수리 및 선상 보수 도장 시 사용.

제품정보

색상 KDL549-시그널 그린, KDL274-적색, KDK724-스톰 그레이, KDF684-서프 그레이

상도도료/광택 세미 그로스

Part B/경화제 KDA100 (하절기용)

고형분 용적비 74%±2% (ISO 3233:1998)

혼합비 Part A : Part B = 4.00 : 1 (부피비)

추천 도막 두께 건조막 : 150 마이크로 (습도막 : 203 마이크로)

이론 도포율 4.93 m²/litre - 건조막 150 마이크로 기준 (적절한 손실 요인을 감안하십시오)

도장 장비 에어리스 스프레이, 붓, 롤러

인화점 Part A : 28°C; Part B : 34°C; 혼합 : 29°C (북미에서 생산되어 공급되는 제품의 인화점은 Part A : 43°C, Part B : 39°C와 혼합 : 39°C 이며, 북미에서 공급되는 용제 때문에 인화점이 다르나, 제품의 실제 성능에는 영향을 미치지 않습니다.)

인덕션 시간 25°C 이하에서 30분 KDA100 경화제 사용

건조 시간	5°C	10°C	25°C	35°C
지속 건조 [ISO 9117/3:2010]	9 시간	7 시간	4 시간	3 시간
고화 건조 [ISO 9117-1:2009]	47 시간	29 시간	9 시간	5 시간
가사시간	8 시간	7 시간	4 시간	2 시간

재도장 간격 - '유의사항' 참조

상도	피도체 표면 온도							
	5°C		10°C		25°C		35°C	
	최소	최대	최소	최대	최소	최대	최소	최대
Interbond 201	24 시간	28 일	18 시간	28 일	6 시간	28 일	4 시간	15 일
발라스트 홀드 Interbond 201	24 시간	3 개월	18 시간	2.5 개월	6 시간	2 개월	4 시간	28 일
Interbond 501	24 시간	21 일	18 시간	21 일	6 시간	21 일	4 시간	21 일
Intergard 740	24 시간	28 일	18 시간	20 일	6 시간	14 일	4 시간	7 일
Intersheen 579	24 시간	3 일	18 시간	3 일	6 시간	3 일	4 시간	3 일
Interthane 990	-	-	-	-	9 시간	24 시간	5 시간	24 시간

주의 상기에 명시된 건조 시간, 가사 시간 및 재도장 간격은 '하절기용' 제품에 적용됩니다. 동절기용 제품 자료는 동절기용 제품 데이터시트를 참조하십시오.

규정 자료

휘발성 유기 화합물 함유량 279 g/lit 공급 상태 기준 (EPA Method 24)
229 g/kg 액상도료 공급 상태 기준. 유럽 연합용재 방출 규약 (협약 규약 1999/13/EC)
274 g/lit 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 프라이머/마감도료

공인 인증서	승인된 도장 사양을 적용할 경우 이 제품은 다음과 같은 공인 인증서가 있습니다.
	<ul style="list-style-type: none"> • Food Contact - Carriage of Grain (NOHH) • Food Contact - FDA Compliant: Dry Foodstuffs • Fire Resistance - Surface Spread of Flame (Exova Warringtonfire) • Fire Resistance - Smoke & Toxicity (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. 화물창에 도장 시, Interbond 201 화물창 도장 절차서를 참고하십시오.
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 이물질을 제거 해야 합니다.</p>
	<p>전면 보수 도장 제품 도장 전에 Sa2(ISO 8501-1:2007)로 연마재 블라스팅 세정하십시오. 만약 블라스팅 후 Interbond 201 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.</p> <p>Interbond 201은 인터내셔널 페인트의 하이드로 블라스팅 규격 HB2M 보다 심하지 않은 HB2로 전처리 된 표면 위에 도장 할 수 있습니다. 하이드로 블라스팅은 카고홀드, 톱 사이드 및 수선상부 부위에 대해서만 추천 됩니다. 또는 - Interbond 201 발청이 SB2M보다 나쁘지 않은 조건에서는 인터내셔널 페인트의 솔러리 블라스팅 SB2 규격으로 전처리 된 소지에 적용이 가능합니다. 솔러리 블라스팅은 톱 사이드 및 수선상부 부위에 대해서만 추천됩니다. 부분 보수 / 선상 보수 도장 - 철판의 폭로 부위와 부식 부위 : 수동 또는 동력 공구로 최소 St2 (ISO 8501-1:2007)까지 세정하십시오. 주의, 모든 스케일은 제거되어야 하고 치핑이나 니들건에 의해 충분히 처리될수 없는 부분들은 최소한 Sa2 (ISO 8501-1:2007)의 기준으로 블라스팅 되어야 합니다. 이 기준은 C,D정도의 철판에 적용됩니다. 또는 - 제품 도장 전에 Sa2 (ISO 8501-1:2007)로 연마재 블라스팅 세정하십시오. 만약 블라스팅 후 Interbond 201 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. 또는 - Interbond 201은 인터내셔널 페인트의 하이드로 블라스팅 규격 HB2M보다 심하지 않은 HB2로 전처리 된 표면 위에 도장 할 수 있습니다. 또는 - Interbond 201 발청이 SB2M보다 나쁘지 않은 조건에서는 인터내셔널 페인트의 솔러리 블라스팅 SB2 규격으로 전처리 된 소지에 적용이 가능합니다. Interbond 201은 대부분의 노후된 도막 위에 중첩 도장할 수 있습니다. 느슨하거나 박리된 도막은 부착이 단단한 부위 까지 제거하고 Interbond 201 제품으로 기존 도막 위에 2-3센티미터(1인치) 정도 중첩 도장해야 합니다. 광택이 있는 에폭시 또는 폴리우레탄을 상도로 적용할 경우 연마작업이 필요할 수도 있습니다.</p>
	<p>비 손상 부위 도장 : 이 제품은 최소 3개월 정도 노후된 대부분의 도료 위에 도장할 수 있습니다. 특정한 도료 위에는 전면에 도장하기 전 먼저 국소 부위에 테스트하는 것이 좋습니다. 필요한 표면 처리의 정도, 적용 가능한 도료의 유형에 대해서는 인터내셔널 페인트로 문의바랍니다.</p>
	특히 기존 도막에 재도장 할 때 정확하게 도막 두께를 조절해야 합니다.
	습한 화물창
	제품 도장 전에 Sa2 (ISO 8501-1:2007)로 연마재 블라스팅 세정하십시오.
	또는 - Interbond 201은 인터내셔널 페인트의 하이드로 블라스팅 규격 HB2.5L 보다 심하지 않은 HB2.5로 전처리 된 표면 위에 도장 할 수 있습니다.
	부분 보수/선상 보수 재도장 시의 주의 사항
	<p>Interthane 990은 3개월 이상 노출(백아화)된 하절기용 Interbond 201 위에 적용할 수 있으며, 도장될 부위는 청수 세척으로 모든 먼지와 각종 오염물질을 제거해야 하며, 용제 세척(SSPC-SP1)으로 탈지해야 합니다. Interthane 990은 Interbond 201 동절기 제품 위에 도장할 수 없습니다. 미려한 외관이 필요 시 동절기용 Interbond 201 동절기 제품 위에는 Intergard 740이나 Intersheen 579 제품으로 재도장 해야 합니다.</p>
	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
	St2 (ISO 8501-1:2007)대신에 SSPC-SP2

Marine Coatings

에폭시 프라이머/마감도료

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. - 팁 구경: 0.53-0.84 mm (21-33 thou) - 분사압력: 176 - 246 kg/cm ² (2500 - 3500 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	추천합니다.
세척제	International GTA220/GTA822. 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 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

에폭시 프라이머/마감도료

유의 사항

넓은 지역을 도장 시에 소지 면이 움푹 패이거나 표면이 거친 경우에는 붓 도장을 추천하며 복잡한 구조물에는 덧칠 도장을 추천합니다.

동절기용 Interbond 201은 발라스트 홀드에는 부적합합니다.

Interbond 201이 블라스팅 처리된 철재위에 도장될때 최적의 성능이 발휘됩니다.

모든 에폭시계 도료의 일반적인 현상과 마찬가지로 Interbond 201도 자외선에 노출될 때 백화현상이 나타납니다.

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 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
	20 리터	16 리터	20 리터	4 리터	5 리터
	5 US 갤런	4 US 갤런	5 US 갤런	1 US 갤런	1 US 갤런

상기 용기 외의 포장 단위는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

선적 중량	단위	중량
	20 리터	28.93 킬로그램
	5 US 갤런	59 파운드

저장	사용 가능 기간	25°C에서 최소 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 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 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