

고 고형분 에폭시 마감도료

도료의 특성	높은 고형분을 가지는 고성능2액형 에폭시 마감도료		
용도	수선 상부의 지역에 사용하는 외장용 상도도료. 신조선용		
제품 정보	색상	FQB000-백색, FQK724-스톡 그레이, FQL274-적색, FQL549-시그널 그린, FQY999-흑색; 외 색상 다양.	
	상도도료/광택	그로스 (ISO 2813:1978)	
	Part B/경화제	FQA070	
	고형분 용적비	61% ±3% (ISO 3233:1998)	
	혼합비	Part A : Part B=4 : 1(부피비)	
	추천 도막 두께	건도막: 50 - 100 마이크로론(습도막: 82 - 164 마이크로론)	
	이론 도포율	6.1 - 12.2 m ² /litre: 건도막 50 - 100 마이크로론, 고형분61% 기준. (적절한 손실 요인을 감안하십시오.)	
	도장 장비	에어리스 스프레이, 붓, 에어 스프레이, 롤러	
	인화점	Part A : 27°C; Part B : 28°C; 혼합 : 28°C	
	인덕션 시간	적용 안함	

건조 시간	5°C				10°C				25°C				35°C			
	최소		최대		최소		최대		최소		최대		최소		최대	
지속건조 [ISO 9117/3:2010]	10 시간		8 시간		5 시간		4 시간									
고화건조 [ISO 9117-1:2009]	24 시간		20 시간		12 시간		10 시간									
가사시간	12 시간		8 시간		6 시간		3 시간									
재도장 간격 - '유의사항' 참조	5°C				10°C				25°C				35°C			
상도	최소		최대		최소		최대		최소		최대		최소		최대	
Intergard 740HS	19 시간		ext		14 시간		ext		8 시간		ext		6 시간		ext	

규정자료 휘발성 유기 화합물 함유량 370 g/lt 공급상태 기준(EPA Method 24)

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

고 고형분 에폭시 마감도료

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

- 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.

도장사양과 상용성

Intergard 740HS는 반드시 에폭시 방청 프라이머 위에 적용 되어야 하며, 사용될 프라이머는 선박 부위 및 도장 지역에 따라 달라 질 수 있습니다. 대표적인 프라이머는 아래와 같습니다:

Intergard 343
Intergard 787
Intergard 7500
Intergard 400
Intergard 361
Intergard 263 (방청용 프라이머 위에 타이코트로 적용)
Intergard 269 (통로갑판(external decks)에 도장 시 Interzinc 22위에 타이코트로 적용)
Intershield 300

최적의 도장사양을 위해서는 인터내셔널 페인트로 문의하십시오.

표면 처리

세계 해양 표준 규격을 준수해야 합니다.

도장될 부위는 깨끗하고 건조해야 하며 각종 오염 물질을 제거해야 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 도장

Intergard 740HS는 항상 추천된 프라이머 위에 도장해야 합니다. 프라이머의 표면은 건조해야 하며 각종 오염 물질을 제거한 후 Interfine 878을 반드시 명시된 재도장 간격 내에 도장해야 합니다 (해당 제품 데이터시트 참조). 부식 및 손상된 부위는 명시된 표면 처리(예. Sa2.5(ISO 8501-1:2007)) 규격으로 세정해야 하며, Interfine 878을 적용하기 전에 프라이머 도장을 실시해야 합니다.

자세한 도장 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

고 고형분 에폭시 마감도료

도장 방법

혼합	<p>이 제품은 2개의 별도 용기에 포장되어 공급되므로 항상 혼합비에 맞춰 사용하십시오.</p> <p>(1) 주제 (Part A)를 동력 교반기로 교반하십시오.</p> <p>(2) 주제 (Part A)에 경화제 (Part B)를 투입 후 동력 교반기로 완전히 혼합하십시오.</p>
신너(희석제)	단 예외적인 경우에만 GTA220을 사용하십시오. 지역별 환경 규제에 명시된 사용량을 초과하지 마십시오.
에어리스 스프레이	추천합니다. 팁구경: 0.38-0.53 mm (15-21 thou) 분사압력: 176 kg/cm ² (2500 p.s.i.) 이상유지..
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 GTA220/GTA822
작업 종료 및 세척	<p>스프레이 장비나 건, 호스안에 도료를 제거시키십시오. 인터내셔널 GTA220/GTA822 또는 GTA220 (미국)를 이용하여 완전히 세척하십시오. 일단 혼합한 도료는 재사용할 수 없으며, 장기간 작업 중지 후에는 새로운 도료를 사용해야 합니다.</p> <p>작업 후에는 즉시 GTA220/GTA822로 모든 장비를 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 가사 시간을 초과하지 마십시오.</p> <p>잔여 도료 및 빈 용기는 해당 국가의 관련 법규에 따라 처리해야 합니다.</p>
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	<p>본 제품의 사용 및 도장을 포함한 모든 작업은 해당 국가의 안전, 보건 및 환경 규제에 맞추어 실시하십시오.</p> <p>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.</p> <p>비상전화번호 :</p> <p>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</p>

고 고형분 에폭시 마감도료

유의 사항

이 제품은 -5°C 이하에서는 완전히 경화되지 않습니다.

모든 에폭시계 도료의 일반적인 현상과 마찬가지로 Intergard 740HS 또한 자외선에 노출될 때 백아화 현상이 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.

재도장 자료 부문에서 'ext'는 연장된 재도장 간격(extended overcoating period)을 나타냅니다. 당사의 웹사이트에서 정의와 약어 등에 관한 당사 선박 도장 가이드를 참조하십시오.

포장 단위	단위	Part A (주제) 실용량 용기 사이즈		Part B (경화제) 실용량 용기 사이즈	
	15 리터	12 리터	18 리터	3 리터	3 리터
선적 총량	단위	총량			
	15 리터	21.94 킬로그램			
저장	사용 가능 기간	25°C에서 최소 12개월. 그 후에는 재검사해야 하며 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 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, 2015

www.international-marine.com