

개 요	2 액형 에폭시 도료																				
특성 및 용도	<p>MIL-PRF-22750F는 주제(Part A)와 경화제(Part B)를 혼합하여 사용하는 에폭시 도료 입니다. 내 화학성, 충격성, 내 약품성, 촉진 내후성 등이 우수하며 부착력이 뛰어 납니다. 납, 크롬 화합물과 대기오염물질이 없고 유기용제 함유량이 MIL-PRF-22750F Type II 규격에 적합 하도록 설계된 고형분 함유량이 높은 친환경 도료 입니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 내 화학성이 우수 합니다.(산, 알칼리, 유기용제, 윤활유, 제독제) • 촉진 내후성 , 변색성 ,내구력, 부착력, 은폐력이 우수 합니다. • 납 ,크롬 등 중금속의 유해성이 없습니다.(6가 크롬) • VOC 2.8 lb/gal (340 g/l) 규정을 만족 합니다. 																				
표 면 처 리	모든 소지면은 기름, 먼지 등의 오염물질을 제거하여 청결하게 하여야 합니다.																				
도 장 방 법	스프레이 도장 추천																				
건 조 시 간	<table border="1" data-bbox="304 949 1497 1182"> <thead> <tr> <th>온도</th> <th>10℃</th> <th>25℃</th> <th>32℃</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>지속 건조</td> <td>4 시간</td> <td>2 시간</td> <td>1.5 시간</td> </tr> <tr> <td>고화 건조</td> <td>18 시간</td> <td>7 시간</td> <td>4 시간</td> </tr> <tr> <td>최소 재도장시간</td> <td>16 시간</td> <td>6 시간</td> <td>4 시간</td> </tr> <tr> <td>최대 재도장시간</td> <td>12 일</td> <td>7 일</td> <td>3 일</td> </tr> </tbody> </table> <p>※ 도장 후 최대 재 도장 시간이 경과한 도막은 재 도장시 부족한 부착 문제가 될 수 있으므로 적절한 표면 처리 후 상도 도장을 하십시오.</p>	온도	10℃	25℃	32℃	지속 건조	4 시간	2 시간	1.5 시간	고화 건조	18 시간	7 시간	4 시간	최소 재도장시간	16 시간	6 시간	4 시간	최대 재도장시간	12 일	7 일	3 일
온도	10℃	25℃	32℃																		
지속 건조	4 시간	2 시간	1.5 시간																		
고화 건조	18 시간	7 시간	4 시간																		
최소 재도장시간	16 시간	6 시간	4 시간																		
최대 재도장시간	12 일	7 일	3 일																		
도 장 온 도	<table border="1" data-bbox="304 1397 1497 1585"> <thead> <tr> <th></th> <th>도료</th> <th>소지면</th> <th>대기온도</th> <th>습도</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>표준</td> <td>15~29℃</td> <td>15~29℃</td> <td>16~29℃</td> <td>0~80%</td> </tr> <tr> <td>최저</td> <td>5℃</td> <td>5℃</td> <td>5℃</td> <td>0%</td> </tr> <tr> <td>최대</td> <td>38℃</td> <td>43℃</td> <td>43℃</td> <td>85%</td> </tr> </tbody> </table> <p>※ 이슬점 발생온도 보다 3℃ 이상에서 도장하여야 합니다. ※ 도장후, 도막이 경화될 때까지 높은 습기에 노출되지 않도록 하여야 합니다. 도장 및 경화하는 동안 허용 최대 습도를 넘는 경우 또는 비나 이슬점에 노출되는 경우, 도막 표면의 이상(광택 손실 등)이 발생할 수 있습니다. ※ 도료를 혼합 전에 충분히 교반하여 사용하여야 합니다.</p>		도료	소지면	대기온도	습도	표준	15~29℃	15~29℃	16~29℃	0~80%	최저	5℃	5℃	5℃	0%	최대	38℃	43℃	43℃	85%
	도료	소지면	대기온도	습도																	
표준	15~29℃	15~29℃	16~29℃	0~80%																	
최저	5℃	5℃	5℃	0%																	
최대	38℃	43℃	43℃	85%																	

상기 기술 자료는 이론과 경험을 바탕으로 작성된 것이며 당사의 지속적인 품질 개선에 따라 사전 예고 없이 변경될 수 있으므로 사용자는 사전에 당사에 변경 유무를 확인하시기 바랍니다. 당사는 제품의 도포율, 사용상에 따른 피해 등에 대해서는 책임을 지지 않습니다. 당사의 책임은 제품 자체의 품질에만 국한하며 그 외 문서에 의해서든 혹은 법률에 의해서든, 어떠한 목적에 대한 적합성, 상품성 등을 포함하여 어떠한 보증이나 보장을 제공하지 않습니다.

MIL-PRF-22750F

색 상	FEDREAL STANDARD 595C 색상
광택	유광, 반광, 무광
희석제	CARBOLINE 340 하도 신나 (MIL-T-81772 TYPE 2) 스프레이 도장시 : 10 % 이내. 붓, 롤러 도장시 : 통상 필요 없음
고형분용적비	61% ± 3 (색상 및 광택에 따라 차이가 있음)
추천건조도막	50 μm
이론 도포율	12.2 m ² /ℓ (50μm) (색상 및 광택에 따라 차이가 있음)
VOC 함량	340 g/ℓ 이내 (면제 용제 사용)
혼합비율	유광 ; Part "A" : Part "B" = 2 : 1 (부피비) 반광, 무광 ; Part "A" : Part "B" = 4 : 1 (부피비)
사용가능시간	<ul style="list-style-type: none"> • 25℃ 에서 4시간 이상.(8시간 이내) • 온도가 높을 때는 사용 가능 시간이 단축되며, 가사시간이 경과된 경우에는 사용을 하지 마십시오. • 작업 시간에 맞추어 필요량만 혼합하여 사용 하십시오.
보관기간	12 개월(보관기간이 경과한 제품의 사용가능 여부는 기술연구소와 협의하여 주십시오)
저장조건	건조하고 통풍이 원활한 실내에 보관 온도 : 5~37℃ 습도 : 10 ~ 90%
하도	CARBOLINE 0294 EPOXY (P) (MIL-P-53022) 또는 CARBOLINE 0293 EPOXY (P) (MIL-P-23377)
안전사항	<ul style="list-style-type: none"> • 피부, 눈에 접촉을 피해야 하며, 사용 후에는 깨끗이 씻어야 합니다. • 스프레이 시에는 공기 공급 마스크나 화학 카트리지를 착용해야 합니다. • 밀폐된 공간에서 작업 시 통풍이 원활 하도록 해야 합니다. • 도료의 내용물은 인화성 이므로 작업 중에는 열, 방전, 불꽃 등을 피하고 환기를 철저히 해야 하며, 전열기, 난로, 기타 점화 가능성을 제거해야 합니다. • 사용 후 잔량은 공기, 습기가 차단될 수 있도록 밀봉 하여 보관해야 합니다. • 제품과 함께 제공되는 MSDS 를 참조 하십시오.

2016.07

(주)카보라인코리아 본사 : 055-343-6441~5 / 서울 : 02-2634-6484 / 대구 : 053-314-6401

