

개요	가교결합형 에폭시하도(2액형)로, 주제(PART A)와 경화제(PART B)를 혼합 사용합니다.				
특성	우수한 방청력을 가진 후막형 에폭시 하도로서, 저온 경화성이 좋아 2℃까지 적용이 가능할 뿐 아니라 도장조건 및 상도 종류에 의한 제한을 크게 받지 않는 특성을 가진 도료입니다. 또한 미국 VOC 규정에 적합한 제품으로 유기 용제로부터의 피해를 최소화하고 있습니다.				
용도	탱크 외부 및 다양한 철구조물 등에 방청용 하도로 사용하며, 무기질 징크 도료 위의 중도 혹은 SA 2 정도의 블라스팅 처리 후 하도로 적용하며 비교적 빠른 건조속도가 요구될 때 효과적인 제품입니다.				
표면처리	금속 : 블라스트 세정-SSPC-SP6이상 혹은 동력공구 표면처리 SSPC-SP3도 가능합니다. 표면조도 1~3밀 정도가 적절합니다. 표면에 유분이 잔존해 있을시 #2 신나로 표면 세정 후 도장을 실시하십시오.				
도장방법	에어리스 스프레이 도장을 원칙으로 하며 붓, 롤러는 부분도장에 사용 하십시오. 에어리스 도장시 노즐구경 : 0.017"~0.021", 분사압력 : 2100~2300 psi				
건조시간	온도기준	2℃	10℃	24℃	32℃
	취급가능	24시간	8시간	4시간	2시간
	상도가능	18시간	6시간	3시간	2시간
	※ 참고 : 표면에 초킹이 발생시에는 반드시 제거 후 상도도장을 하십시오.				
도장온도	구분	도료	소지표면	대기온도	습도
	표준	16~29℃	16~29℃	16~29℃	0~80%
	최저	4℃	2℃	2℃	0%
	최대	32℃	57℃	43℃	85%
	※ 소지온도는 이슬점 보다 3℃ 이상에서 도장하여야 합니다.				
내약품성	폭로되는 물질	응축 또는 접촉		가스 환경	
	산 (ACIDS) 알칼리 용염 청수	보 보 양 양 우	통 통 호 수 수	양 우 우 우 우	호 수 수 수 수

☞ 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.

카보라인 893 RCP

Carboline 893 RCP

색 상	적색(0500), 회색(0700), 백색(0800), 황색(0600)
광택	저광
고형분용적비	62% ± 2%
추천 건조도막	무기징크 위에 사용시 : 75 μ (3 mils) / 회 가혹한 부식조건 : 125 μ (5 mils) / 회 ※ 1회 250 μ 이상의 도장을 금하며, 과도막 형성시 내충격성이 약해지는 경향이 있습니다.
이론도포율	8.3~5.0 m ² /l (75~125 μ 기준)
내열온도 (비침적시)	지속 : 93 $^{\circ}$ C 비지속 : 121 $^{\circ}$ C
혼합 후 사용 가능 시간	4시간 (25 $^{\circ}$ C 기준) ※ 가사시간이 초과된 제품은 사용을 금합니다.
혼합 비율	주제 : 경화제 = 1 : 1 (부피비)
희석	카보라인 희석제 No.2를 부피비 최대 10%까지 희석
보관 기간	24개월 (25 $^{\circ}$ C 실내 보관시) ※ 장기간 저장시 안료의 침전이 있을 수 있으니 사용전 동력교반기로 교반후 사용 하십시오.
상도	에폭시, 우레탄, 기타 당사 추천도료
피도장 표면	금속, 기타 당사 추천 피도체
타도료와의 상용성	무기질아연말도료, 에폭시계, 우레탄계
참고 사항	1) 무기질 징크아연말 도료위에 적용시 반드시 미스트 코트 실시 후 본도장을 하십시오. 2) 상도로 타 타입의 도료를 적용시 재도장간격은 별도로 당사의 추천을 받으시기 바랍니다.

2015.01 제작

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

