

<p>개 요</p>	<p>가교결합형 에폭시 도료(2액형)로, 주제(PART A)와 경화제(PART B)를 혼합하여 사용합니다.</p>																																						
<p>특 성</p>	<p>높은 고형분, 상.하도 경용도료로써 사용되며, VOC규격에 일치합니다. 인화점이 높으며 내염수, 내수, 내알칼리 및 내후성이 우수하며, 약산 및 용제류에 우수합니다. 구도막 또는 일부 발청된 표면에도 간단한 표면처리를 한 후 1회 100~200μ도장이 가능하며 붓, 롤러 도장도 가능합니다. 건조된 도막은 내구성, 내마모성이 우수하여 세척이 용이하고 외관이 미려하며, 1회 도장으로도 우수한 방청력을 가지며, 습기가 있는 환경 및 표면에도 사용이 가능합니다.</p>																																						
<p>용 도</p>	<p>제철설비, 석유화학공장, 제지공장, 수·화력발전설비, 교량, 하수처리설비 등의 보수도장용으로, 저장탱크외부, 철구조물, 중화학 산업환경의 다양한 설비류에 간편한 표면처리 후 1회 or 2회 도장으로 마감하며, 일반 산업환경에서 좋은 효과를 기대할 수 있습니다. 보다 가혹한 환경하에서는 2회 도장사양으로 추천하며, 신설되는 상기설비에도 동일하게 적용할 수 있습니다.</p>																																						
<p>표 면 처 리</p>	<p>금 속 : 블라스트 세정-SSPC-SP6이상 or 동력공구 표면처리 SSPC-SP3 가능 콘크리트 : 청결, 건조한 표면 타설 후 21$^{\circ}$C에서 28일정도 경과된 표면. (PH 7~9유지 상태)</p>																																						
<p>도 장 방 법</p>	<p>스프레이 도장 및 붓, 롤러도장 에어리스 도장시 노즐구경 : 0.017"~0.021", 분사압력 : 1900~2100 psi</p>																																						
<p>건 조 시 간</p>	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>10$^{\circ}$C</td> <td>16$^{\circ}$C</td> <td>24$^{\circ}$C</td> <td>32$^{\circ}$C</td> </tr> </table>		10 $^{\circ}$ C	16 $^{\circ}$ C	24 $^{\circ}$ C	32 $^{\circ}$ C	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>36시간</td> <td>24시간</td> <td>12시간</td> <td>6시간</td> </tr> </table>		36시간	24시간	12시간	6시간	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>30일</td> <td>30일</td> <td>20일</td> <td>14일</td> </tr> </table>		30일	30일	20일	14일	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>30일</td> <td>30일</td> <td>20일</td> <td>14일</td> </tr> </table>		30일	30일	20일	14일															
	10 $^{\circ}$ C	16 $^{\circ}$ C	24 $^{\circ}$ C	32 $^{\circ}$ C																																			
	36시간	24시간	12시간	6시간																																			
	30일	30일	20일	14일																																			
	30일	30일	20일	14일																																			
<p>※ 도장후 12시간 (24$^{\circ}$C 기준) 경과 후 취급이 가능합니다.</p>																																							
<p>도 장 온 도</p>	<table border="1"> <tr> <td>구 분</td> <td>도 료</td> <td>소지표면</td> <td>대기온도</td> <td>습 도</td> </tr> </table>	구 분	도 료	소지표면	대기온도	습 도	<table border="1"> <tr> <td>최 저</td> <td>4$^{\circ}$C</td> <td>4$^{\circ}$C</td> <td>4$^{\circ}$C</td> <td>0%</td> </tr> </table>	최 저	4 $^{\circ}$ C	4 $^{\circ}$ C	4 $^{\circ}$ C	0%	<table border="1"> <tr> <td>최 대</td> <td>32$^{\circ}$C</td> <td>57$^{\circ}$C</td> <td>43$^{\circ}$C</td> <td>85%</td> </tr> </table>	최 대	32 $^{\circ}$ C	57 $^{\circ}$ C	43 $^{\circ}$ C	85%	<table border="1"> <tr> <td>최 저</td> <td>4$^{\circ}$C</td> <td>4$^{\circ}$C</td> <td>4$^{\circ}$C</td> <td>0%</td> </tr> </table>	최 저	4 $^{\circ}$ C	4 $^{\circ}$ C	4 $^{\circ}$ C	0%															
구 분	도 료	소지표면	대기온도	습 도																																			
최 저	4 $^{\circ}$ C	4 $^{\circ}$ C	4 $^{\circ}$ C	0%																																			
최 대	32 $^{\circ}$ C	57 $^{\circ}$ C	43 $^{\circ}$ C	85%																																			
최 저	4 $^{\circ}$ C	4 $^{\circ}$ C	4 $^{\circ}$ C	0%																																			
<p>※ 이슬점 발생온도 보다 3$^{\circ}$C 이상에서 도장 하십시오.</p>																																							
<p>내 약 품 성</p>	<table border="1"> <tr> <td>폭로되는 물질</td> <td>응축 또는 접촉</td> <td>가 스 환 경</td> </tr> <tr> <td>산 (ACIDS)</td> <td>보 통</td> <td>양 호</td> </tr> <tr> <td>알 카 리</td> <td>보 통</td> <td>우 수</td> </tr> <tr> <td>용 제</td> <td>양 호</td> <td>우 수</td> </tr> <tr> <td>염 수</td> <td>우 수</td> <td>우 수</td> </tr> <tr> <td>청 수</td> <td>우 수</td> <td>우 수</td> </tr> </table>	폭로되는 물질	응축 또는 접촉	가 스 환 경	산 (ACIDS)	보 통	양 호	알 카 리	보 통	우 수	용 제	양 호	우 수	염 수	우 수	우 수	청 수	우 수	우 수	<table border="1"> <tr> <td>응축 또는 접촉</td> <td>가 스 환 경</td> </tr> <tr> <td>보 통</td> <td>양 호</td> </tr> <tr> <td>보 통</td> <td>우 수</td> </tr> <tr> <td>양 호</td> <td>우 수</td> </tr> <tr> <td>우 수</td> <td>우 수</td> </tr> <tr> <td>우 수</td> <td>우 수</td> </tr> </table>	응축 또는 접촉	가 스 환 경	보 통	양 호	보 통	우 수	양 호	우 수	우 수	우 수	우 수	우 수	<table border="1"> <tr> <td>가 스 환 경</td> </tr> <tr> <td>양 호</td> </tr> <tr> <td>우 수</td> </tr> <tr> <td>우 수</td> </tr> <tr> <td>우 수</td> </tr> <tr> <td>우 수</td> </tr> </table>	가 스 환 경	양 호	우 수	우 수	우 수	우 수
폭로되는 물질	응축 또는 접촉	가 스 환 경																																					
산 (ACIDS)	보 통	양 호																																					
알 카 리	보 통	우 수																																					
용 제	양 호	우 수																																					
염 수	우 수	우 수																																					
청 수	우 수	우 수																																					
응축 또는 접촉	가 스 환 경																																						
보 통	양 호																																						
보 통	우 수																																						
양 호	우 수																																						
우 수	우 수																																						
우 수	우 수																																						
가 스 환 경																																							
양 호																																							
우 수																																							
우 수																																							
우 수																																							
우 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 801

Carboline 801

색상	다양한 색상 (백색은 N8.5까지 제조가능)
광택	반광 (에폭시 도료는 대기중에 장기간 폭로시 백악화현상이 발생하며, 원색의 경우 백악화 현상으로 인한 변색이 될 수 있습니다.)
고형분용적비	76%± 2%
추천건조도막	75~150 μ (3~6밀)/ 1회 ※ 표면부식이 된 표면 : 150~200 μ / 1회
이론도포율	7.6~5.1 m ² /l (100~150 μ 기준)
내열온도	지속 : 93 $^{\circ}$ C 비지속 : 121 $^{\circ}$ C
혼합후사용가능시간	4시간 (24 $^{\circ}$ C기준) ※ 혼합 후 사용가능시간이 경과된 제품의 사용은 금합니다.
혼합비율	주제 : 경화제 = 1 : 1 (부피비)
희석	스프레이 도장시 : 희석제 No.4 부피비 12%까지 희석 (VOC기준 : 250 g/l) 붓, 롤러 도장시 : 희석제 No.4 부피비 25%까지 희석
보관기간	12개월 ※ 저장시 안료의 침전이 있을 수 있으며, 사용시는 필히 동력교반기로 교반 후 사용하십시오.
상도	통상 필요없음(카보라인 801은 상·하도 겸용도료로 적용시 2회 도장 추천함) 필요시 에폭시, 비닐, 폴리우레탄계 등을 상도로 추가 도장 가능합니다.
피도장표면	금속, 콘크리트표면 또는 대부분의 구도막이 잔존하는 부위(염화고무계 제외)
타도료와의상용성	대부분의 도료와 상용성이 우수합니다. ※ 기존 구도막 위에 보수도장으로 사용할때는 필요한 경우 부착시험을 한 후 이상 없을 경우 적용하십시오.
참고사항	<ol style="list-style-type: none"> 1) 침수부위 또는 응축된 산이나 강한 용제가 있는 부위에는 적용치 마십시오. 2) 붓, 롤러 도장시(후속도장 경우) 1회 도장후 10분 이내에 후속도장을 하면 부착이 완벽하게 됩니다. 3) 도료가 경화되는 중에 표면에 비 또는 수분응축이 될 경우 색상이 변색될 수 있습니다. 4) 상기제품설명서는 통상적인 도료와 도장을 위한 지침서이며, 만일 시공 프로젝트에 따른 별도의 도장시방서가 있다면 그 도장시방서에 준하여 시공되어야 합니다.

2016.02 제작

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

