

개요	가교결합형 에폭시도료(2액형)로, 주제(PART A)와 경화제(PART B)를 혼합 사용합니다.																						
특성	우수한 방청력을 가진 높은 고형분의 후막형 에폭시계 하도료써, 수공구 표면처리(SSPC-SP 3)후 도장이 가능하고 아연도금된 철재, 부식환경이 심한 철구조물, 장비류 및 탱크 외부에 알키드, 염화고무를 포함한 다양한 상도와 함께 사용 가능합니다.																						
용도	철구조물 및 아연용융도금 철재류, 각종 장비류의 부식방지용 하도용으로서 내염수, 내수, 내알칼리, 내후성이 우수하며, 약산 및 용제류에도 우수한 내성을 가진 하도(방청) 도료입니다. 1회 75~125 $\mu$ 도장이 가능하며, 붓, 롤러 도장도 가능합니다. 건조도막은 내구성 및 내마모성이 우수하며, 습기가 많은 환경에서도 사용가능하고, 특히 아연 도금면에 뛰어난 부착성을 가지며, 무기질 아연말도료(Carbozinc 11) 위에 중도 용으로도 사용됩니다. 탱크 외부 및 다양한 철구조물 등에 방청용 하도로 사용하며, 무기질 징크도료 위에 중도 혹은 SA 2 정도의 블라스팅 처리 후 하도로 적용하며 비교적 빠른 건조속도가 요구될 때 효과적인 제품입니다.																						
표면처리	아연도금 금속 : 용제탈지(SSPC-SP 1), 수공구세정(SSPC-SP 2) 또는 동력공구세정(SSPC-SP 3)를 해야하며 오염물질은 완전 제거하여야 합니다. 금속 : 블라스트 세정 SSPC-SP 6 이상 또는 동력공구 표면처리 SSPC-SP3 도 가능합니다.																						
도장방법	붓, 롤러 및 스프레이 도장 에어리스 도장시 노즐구경 : 0.017~0.021" 분사압력 : 2100~2300 psi																						
건조시간	<table border="1"> <thead> <tr> <th>온도기준</th> <th>-5<math>^{\circ}</math>C</th> <th>5<math>^{\circ}</math>C</th> <th>15<math>^{\circ}</math>C</th> <th>25<math>^{\circ}</math>C</th> <th>35<math>^{\circ}</math>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>최소재도장가능</td> <td>48시간</td> <td>32시간</td> <td>12시간</td> <td>6시간</td> <td>3시간</td> </tr> <tr> <td>최대재도장가능</td> <td>6개월</td> <td>3개월</td> <td>3개월</td> <td>60일</td> <td>60일</td> </tr> </tbody> </table> <p>※ 참고 : 24<math>^{\circ}</math>C 기준 건조도막 두께 100<math>\mu</math> 시 지축건조 2시간, 취급은 5시간 후 가능합니다.</p>					온도기준	-5 $^{\circ}$ C	5 $^{\circ}$ C	15 $^{\circ}$ C	25 $^{\circ}$ C	35 $^{\circ}$ C	최소재도장가능	48시간	32시간	12시간	6시간	3시간	최대재도장가능	6개월	3개월	3개월	60일	60일
온도기준	-5 $^{\circ}$ C	5 $^{\circ}$ C	15 $^{\circ}$ C	25 $^{\circ}$ C	35 $^{\circ}$ C																		
최소재도장가능	48시간	32시간	12시간	6시간	3시간																		
최대재도장가능	6개월	3개월	3개월	60일	60일																		
도장온도	<table border="1"> <thead> <tr> <th>구분</th> <th>도료</th> <th>소지표면</th> <th>대기온도</th> <th>습도</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>최저</td> <td>4<math>^{\circ}</math>C</td> <td>-5<math>^{\circ}</math>C</td> <td>-5<math>^{\circ}</math>C</td> <td>0%</td> </tr> <tr> <td>최대</td> <td>32<math>^{\circ}</math>C</td> <td>57<math>^{\circ}</math>C</td> <td>43<math>^{\circ}</math>C</td> <td>85%</td> </tr> </tbody> </table> <p>※ 이슬점 발생온도 보다 3<math>^{\circ}</math>C 이상에서 도장하여야 합니다.</p>					구분	도료	소지표면	대기온도	습도	최저	4 $^{\circ}$ C	-5 $^{\circ}$ C	-5 $^{\circ}$ C	0%	최대	32 $^{\circ}$ C	57 $^{\circ}$ C	43 $^{\circ}$ C	85%			
구분	도료	소지표면	대기온도	습도																			
최저	4 $^{\circ}$ C	-5 $^{\circ}$ C	-5 $^{\circ}$ C	0%																			
최대	32 $^{\circ}$ C	57 $^{\circ}$ C	43 $^{\circ}$ C	85%																			
내약품성	<table border="1"> <thead> <tr> <th>폭로되는 물질</th> <th>응축 또는 접촉</th> <th>가스 환경</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>산 (ACIDS)</td> <td>보통</td> <td>양호</td> </tr> <tr> <td>알칼리</td> <td>보통</td> <td>우수</td> </tr> <tr> <td>용제</td> <td>양호</td> <td>우수</td> </tr> <tr> <td>염수</td> <td>우수</td> <td>우수</td> </tr> <tr> <td>청수</td> <td>우수</td> <td>우수</td> </tr> </tbody> </table>					폭로되는 물질	응축 또는 접촉	가스 환경	산 (ACIDS)	보통	양호	알칼리	보통	우수	용제	양호	우수	염수	우수	우수	청수	우수	우수
폭로되는 물질	응축 또는 접촉	가스 환경																					
산 (ACIDS)	보통	양호																					
알칼리	보통	우수																					
용제	양호	우수																					
염수	우수	우수																					
청수	우수	우수																					

☞ 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 (SP)

## Carboline 893 RCP (SP)

색 상	회색
광택	저광
고형분용적비	60% ± 2%
추천건조도막	50~125 $\mu$ (2~5 밀) / 회 (1회 도장에 건조도막두께 250 $\mu$ 초과금지)
이론도포율	8.0~4.8 m <sup>2</sup> /ℓ (75~125 $\mu$ 기준)
내열온도 (비침적시)	지속 : 93℃ 비지속 : 121℃
혼합후사용 가능시간	4시간 (24℃ 기준) ※ 저장시 안료의 침전이 있을 수 있으니 동력교반기로 교반 후 사용하시기 바랍니다.
혼합비율	주제 : 경화제 = 1 : 1 (부피비)
희석	희석제 #2, 부피비 20%까지 희석.
보관기간	12개월 ※ 저장시 안료의 침전이 있을 수 있으므로, 동력교반기로 교반 후 사용 하십시오.
상도	카보라인 에폭시계, 우레탄계, 알키드계, 염화고무계
피도장표면	금속, 아연도금 금속
타도료와의 상용성	무기질 아연말도료, 에폭시계, 우레탄계, 알키드계, 염화고무계
참고사항	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) 응축된 산이나, 강한 용제가 있는 부위에는 적용치 마십시오.</li> <li>2) 카보징크 11 등 무기질 아연말 표면위에 중도용으로 사용이 가능하며, 도장시 기포 현상을 극소화 하기 위하여 미스트 코트가 필요합니다.</li> <li>3) 상기제품설명서는 통상적인 도료와 도장을 위한 지침서이며, 만일 시공 프로젝트에 따른 별도의 도장시방서가 있다면 그 도장시방서에 준하여 시공되어야 합니다.</li> </ol>

2016.02 제작

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

