

개 요	자체경화형, 무기질 아연말 하도도료(2액형)로, 주제(PART A)와 아연말(Zinc Filler)을 혼합하여 사용합니다.					
특 성	카보징크 11은 높은 아연말 함량을 가진 무기질 아연말 도료로써 우수한 전기화학적 방식으로 도막 하부 발청이 없고, 도장 작업성이 우수하며, 도장 후(16℃ 50% RH) 45분 이내에 취급이 가능하고 1회 도장으로써 추천 도막까지 도막의 균열없이 도장이 가능합니다.					
용 도	1회 도장으로 폭로부위 철구조물의 방청역할을 하며, 부식환경이 심한 지역에는 유기질 또는 무기질 도료를 상도로서 도장하여야 하며, 유류 및 유기 용제류 저장용탱크 내외부 도장에 탁월합니다. 폭로 정도에 따라 상도 또는 상도없이 보수용 하도도 사용됩니다. 화학공장, 제지공장, 정유공장, 석유시추선, 해상구조물, 선박, 교량 화학운반선의 탱크 내부 도장용 등으로도 광범위하게 방청 도장용으로 사용됩니다. ASTM D520 TYPE II(아연말)은 주문에 따라 공급 가능하고, FDA기준(회색) 및 접합면과 관련된 마찰계수 등급 B를 만족합하고 SSPC Paint 20 Type1, Level 1 Zinc Content를 만족합니다.					
표 면 처 리	금속 : 침 적 부위 블라스트 세정 : SSPC-SP10 (준나금속 상태) 비침적부위 블라스트 세정 : SSPC-SP6 ※ 표면조도는 25~75 μ 이 되어야 합니다.					
도 장 방 법	붓 도장 (부분보수 도장용으로만 사용) 스프레이 도장 에어리스 도장시 노즐구경 : 0.019"~0.023", 분사압력 : 1500~2000 psi ※ 참 고 : 에어리스 도장시 펌프의 거름망은 60 mesh의 망을 사용하여야 합니다.					
건 조 시 간 (RH 50%, 75~100 μ 기준)		-18℃	4℃	16℃	27℃	38℃
	상도가능시간	7일	48시간	24시간	18시간	16시간
	취급가능건조	4시간	1시간	45분	45분	15분
	※ 비 고 : 도장후 30분이 경과하면 물에 녹지 않으며, 건조시간을 단축하기 위해 2시간(24℃) 경화 후 물이나 수증기로 상대습도를 높일 수 있습니다. 통풍, 온도, 습도 등에 따라 경화시간은 달라질 수 있습니다.					
도 장 온 도	구 분	도 료	소지표면	대기온도	습 도	
	최 저	-18℃	-18℃	-18℃	30%	
	최 대	54℃	93℃	54℃	95%	
	※ 이슬점 발생온도 3℃ 이상에서 도장하십시오.					
내 약 품 성	폭로되는 물질※	침 적 시	응축 또는 접촉		가 스 환 경	
	산 (ACIDS)	적용못함	보 통		양 호	
	알 카 리	적용못함	양 호		양 호	
	용 제	우 수	우 수		우 수	
	염 분 (수)	우 수	우 수		우 수	
	청 수	우 수	우 수		우 수	
	※ 폭로되는 물질 종류에 따라 적절한 상도도장이 필요합니다.					

☞ 상기 기술 자료는 이론치를 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. 당사는 책임은 제품 자체의 품질에만 국한하며 그의 문서에 의해서든 혹은 법률에 의해서든, 어떠한 목적에 대한 적합성, 상품성 등을 포함하여 어떠한 보증이나 보장을 제공하지 않습니다.

카보징크 11

Carbozinc 11

색 상	회색, 녹회색 (무광택)	
고형분용적비	62.3% ± 2%	
추천건조도막	51~76 μ (2~3밀)/1회 ※ 1회 도장으로 건조도막 두께가 150 μ 이상 되지 않도록 합니다.	
이론도포율	8.3 m ² /ℓ (건조도막두께 75 μ 도장시)	
내열온도 (비침적시)	ZINC PRIMER만 도장할 경우	내열도료를 상도 도장했을 경우
	지 속 : 400℃ 비지속 : 427℃	지 속 : 538℃ 비지속 : 649℃
혼합후사용 가능시간	24℃ : 8시간 ※ 사용가능시간이 경과된 제품은 사용을 금합니다.	
혼합비율	주제 : 아연말 = 13.6 : 4.4 (부피비)	
희 석	하절기 : 카보라인 희석제 No.26 또는 No.33, 부피비 4%까지 희석 동절기 : 카보라인 희석제 No.21 부피비 4%까지 희석	
보관기간 (실내보관시)	주 제 : 12개월 아연말 : 12개월	
상 도	에폭시계, 페놀릭계, 비닐계, 아크릭계, 실리콘계, 염화고무계 등. ※ 비 고 : 상도 도장시 기포 (BUBBLING)발생을 최소화 하기위하여, 적절한 미스트 코트 (MIST COAT)가 필요합니다.	
건조도막중 아연함량	85%(중량비)	
피도장표면	금속표면	
참고사항	<ol style="list-style-type: none"> 1) 침적부위의 탱크내부 도장시 건조된 스프레이(DRY SPRAY)가 없어야 합니다. 2) 탱크내부 도장시 습도가 40% 이하인 경우 경화시간이 길어지므로 2시간 건조 후 스팀이나 청수를 뿌려 주어야 8시간 동안 습기가 유지되어야 합니다. 3) 카보징크 11를 혼합 후 뚜껑을 열어 놓은 상태로 둘 경우 피막이 형성될 경우가 있으나, 이를 제거한 후 사용하여도 물성에는 아무런 영향이 없습니다. 4) 탱크 라이닝 도장시 환기 및 안전에 유의하여야 합니다. 5) 상기제품설명서는 통상적인 도료와 도장을 위한 지침서이며, 만일 시공 프로젝트에 따른 별도의 도장시방서가 있다면 그 도장시방서에 준하여 시공되어야 합니다. 	

2017.06 제작

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

