

# Tankguard Zinc

## 제품 특성

이 도료는 2액형의 습기경화용 무기질 징크 에틸 실리케이트 도료입니다. 탁월한 화물 저항을 가진 탱크도장 및 라이닝으로 특별히 설계되었습니다. 오직 대기 및 침수 환경에서만 단일도장 시스템으로 사용할 수 있습니다. 적절하게 준비된 탄소강판에 적합합니다. 표면온도 5 °C 이상까지 적용될 수 있습니다. 이 제품은 ASTM D520 타입 II 아연말 규정에 부합합니다.

## 용도

단일도장 탱크코팅 시스템으로 특별히 설계되었습니다. 음용수와 메탄올 탱크에 특히 적합합니다. [www.jotunprl.com](http://www.jotunprl.com)에서 선박 제품 저항성 목록과 중방식 제품 저항성 목록을 참조하십시오

## 승인 및 인증

노르웨이 공중위생 연구소에서 식수탱크 사용에 대해 승인함.

추가 인증서 및 승인을 요청하실 수 있습니다.

## 색상

회색

## 제품 정보

물성	시험/표준	서술
부피 고형분	OCCA Monograph No. 4	67 ± 2 %
광택 수준 (GU 60 °)	ISO 2813	무광 (0-35)
인화점	ISO 3679 Method 1	16 °C
비중	계산값	2.6 kg/l
VOC-미국/홍콩	US EPA method 24 (실험된) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	500 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (이론적 인)	538 g/l
VOC-Korea	Korea Clean Air Conservation Act (실험된) (최대 희석 비율 포함)	525 g/l

제공되는 데이터는 일반적으로 공장에서 생산되는 제품이고, 색상에 따라 약간의 차이가 있습니다.

모든 자료는 혼합 도료에 유효합니다.

광택 설명: 요런 퍼포먼스 코팅 정의에 따르면

## 1회도장 도막두께

### 일반적인 권장 사양 범위

건조 도막 두께	75 - 170	미크론
습도막 두께	110 - 250	미크론
이론 도포율	8.9 - 3.9	m <sup>2</sup> /l

## 표면 처리

후속 제품에 지속적인 부착력을 확보하기 위해 모든 표면은 깨끗하고 건조하고 오염이 없어야 합니다.

### 표면 처리 요약 테이블

소지	표면 처리	
	최소	추천
탄소강	미세조도에서 중간 G (ISO 8503-2)의 표면 처리 Sa 2½ (ISO 8501-1)	미세조도에서 중간 G (ISO 8503-2)의 표면 처리 Sa 2½ (ISO 8501-1)

## 도장

### 도장 방법

제품으로 적용할 수 있습니다.

스프레이: 에어 스프레이 또는 에어리스 스프레이를 사용합니다.

붓: 스트라이프 도장과 작은 구역에 추천됩니다. 규정된 건조도막두께를 도장하기 위해서는 유의해야 합니다.

롤러: 롤러 도장은 스퀴럽, 작은 구멍, 작은 배관 등에만 사용해야 합니다.

### 제품 혼합 비율 (부피비)

Tankguard Zinc Comp A	3 파트
Jotun Zinc 100 Comp B	1 파트

### 신나/세척 용제

신나: Jotun Thinner No. 25

### 에어리스 스프레이 안내 자료

노즐 팁 (inch/1000):	17-23
분사 압력 (최소):	100 bar/1400 psi

## 건조와 경화 시간

소지 온도	5 °C	10 °C	15 °C	23 °C	30 °C	40 °C
표면 (지촉) 건조	1 h	45 min	45 min	30 min	27 min	20 min
보행 건조	1.5 h	1 h	1 h	45 min	35 min	30 min
침수 건조/경화	5 d	3 d	60 h	36 h	27 h	16 h
서비스 건조/경화	8 d	6 d	96 h	48 h	34 h	18 h

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

주어진 건조 및 경화시간은 도장과 경화중 상대습도 (RH) 80%에서 측정되었습니다. 높은 습도는 경화속도를 향상시키고, 낮은 습도는 감소시킬 것입니다.

탱크 대기 온도와 상대습도를 전체 도장중에 건조, 경화기간 동안 근접하게 제어해야 합니다. 터치업 작업은 전체 도장후 즉시 건조되기 전에 수행할 수 있습니다. 도막이 완전경화후에도 또한 가능할 수 있습니다. 그러나, 만약 아연염이 형성된 경우는 조심스럽게 먼저 제거해야 합니다. 경화도막 위에 터치업시 요턴신나 No.25으로 15% 희석합니다.

환기 (습한 공기의 순환)는 모든 표면이 높은 습도에 적절히 노출되는 것을 보장하기 위해 제공되어야 합니다.

상대습도 (RH)는 경화시 적절한 경화를 확보하기 위해 23°C 에서 최소 60% 이상이어야 합니다. 낮은 온도에서의 상대습도는 완전한 경화를 위해 반드시 증가되어야 합니다. 환기는 모든 표면이 고습도 공기에 적절히 노출되는 것을 보장하기 위해 제공되어야 합니다.

표면(터치)건조 : 약간의 손가락 압력으로 지문이나 끈적임을 남기지 않는 정도의 건조상태.

보행 건조: 영구적인 흔적, 자국 또는 다른 물리적 손상을 제외한 일반적인 보행을 견딜 수 있는 도장의 최소 건조시간.

침수 건조/경화 : 도장이 해수에 영구적으로 침수되기 전의 최소 시간.

서비스 건조/경화: 도장이 중간 환경에 영구적으로 노출되기 전의 최소 시간.

## 유도 시간 및 가사 시간

도료 온도	10 °C	15 °C	23 °C	30 °C	40 °C
가사 시간	12 h	8 h	8 h	6 h	3 h

## 내열성

	온도	
	연속	정점
건조 대기	400 °C	540 °C
침적, 해수	60 °C	70 °C
침적, 원유	70 °C	70 °C

자세한 정보는 요턴 웹사이트내 선박제품 저항성 목록과/또는 중방식제품 저항성 목록에서 찾아 보거나 가까운 요턴지역 사무실에 문의하십시오.

정점 온도 지속 최대 1시간.

열거된 온도는 보호물성 유지와 관련이 있습니다. 이 온도에서 미적 물성은 다소 저하될 수 있습니다.

도장은 특정 화공약품과 침수가 지속적이거나 간헐적인지에 따라 다양한 침수 온도 저항성을 가질 것입니다. 내열성은 전체의 도장시스템에 의해 영향을 받습니다. 만약 시스템의 일부로 사용하는 경우, 시스템의 모든 도장과 유사한 내열성을 보장하게 됩니다.

## 추가 정보

- 화물에 대한 저항성 및 내구성을 보호하기 위하여 코팅의 서비스 건조시간이 지난 후 아래의 공정이 적용될 수 있습니다:
- 도막 위에 해수 (청수 아님)를 뿌리고, 탱크를 닫습니다. 48시간 동안 물을 3-4번 반복해서 뿌립니다.
  - 물을 제거하고 탱크가 건조하도록 둡니다.
  - 탱크가 완전히 건조 후, 필요한 경우 깨끗한 물로 씻는다
  - 공정이 끝난 후 나타나는 백색의 아연염은 코팅 성능에 악영향을 미치지 않을 것입니다.

## 포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
Tankguard Zinc Comp A	7.8	10
Jotun Zinc 100 Comp B	2.6	20

비고. 각 지역의 현지규정에 따라 포장용량은 다를 수 있습니다.

## 보관

제품은 반드시 국가규정에 따라 보관되어야 합니다. 보관장소는 화염이나 발화원으로 부터 멀리 떨어진 선선하고, 건조하며, 통풍이 잘되는 장소에 보관되어야 합니다. 보관 용기는 반드시 밀봉되어야 합니다. 취급에 주의합니다.

## 저장기간 23 °C

Tankguard Zinc Comp A	6 개월
Jotun Zinc 100 Comp B	48 개월

일부 시장에서 현지규정에 따라 상업적으로 저장기간이 짧을 수 있습니다. 상기는 최소 저장기간이며, 그 후에는 도료 품질을 재검사해야 합니다.

## 주의사항

이 제품은 전문가만 사용할 수 있습니다. 작업자와 조작자는 훈련 및 경험이 있어야 하며, 요턴의 기술자료에 따라 올바르게 혼합/교반하여 도장할 수 있는 능력과 장비를 가지고 있어야 합니다. 이 제품을 사용할 경우 도장작업자는 적절한 개인 보호 장비를 착용해야 합니다. 이 지침서는 제품의 현재 지식을 바탕으로 제공한 것입니다. 현장 조건에 맞게 제안된 편차는 작업을 시작하기 전에 승인을 위해 요턴 담당자에게 전달해야 합니다.

## 건강과 안전

용기에 표기된 주의 사항을 준수하십시오. 통풍이 잘되는 곳에서 사용하십시오. 스프레이 미스트를 마시지 마십시오. 피부 접촉을 피하십시오. 피부에 접촉시 적절한 세척제, 비누, 물 등으로 제거하십시오. 눈은 물로 잘 씻어내야 하며 즉시 치료해야 합니다.

## 색상 변화

프라이머 또는 방오도료를 주로 사용하는 경우 각 제품마다 약간의 색상 차이가 있을 수 있습니다. 마감 코팅으로 사용되는 이러한 제품 및 에폭시 기반 제품은 햇빛과 풍화에 노출될 때 초킹될 수 있습니다.

탑코트/마감 코팅의 색상 및 광택 유지는 색상의 유형, 온도, 자외선 강도 등과 같은 노출 환경, 도포 품질 및 일반적인 페인트 유형에 따라 달라질 수 있습니다. 자세한 내용은 지역 Jotun 사무소에 문의하십시오.

## 추가사항

본 문서에 기재된 정보는 실험과 요턴의 실질 경험을 통해 검증된 최상의 정보를 제공한 것입니다. 요턴의 제품은 반제품으로 고려되고, 요턴 통제밖의 추천용도 이외에 다른 목적으로 사용될 경우도 있기 때문에 당사는 어떠한 보증도 하지 않으며, 제품 그 자체의 품질에 대해서만 보증합니다. 지역 요구사항을 준수하기 위해 약간의 제품변형은 구현될 수 있습니다. 본 문서는 사전 예고없이 새로운 정보로 변경될 수 있습니다.

사용자는 항상 특정 적용 사례에 대해 제품의 일반적인 적합성에 대한 요턴의 특정 지침을 참조해야 합니다.

이 문서가 다른 언어들 사이의 불일치로 인해 문제가 있을 경우, 영어(영국) 버전을 우선으로 합니다.