

Solvalitt Midtherm

제품 특성

1액형 용제증발형 실리콘 아크릴 도료입니다. 260 °C 까지의 내열성이 있습니다. 대기 환경에서 프라이머, 중도 또는 상도도장으로 사용할 수 있습니다. 적절하게 준비된 탄소강, 아연도금 강재, 스테인레스 강재와 알루미늄 재질에 적합합니다.

용도

중방식:

내열 도료로 설계되었습니다. 절연과 비절연 표면에 적합합니다. 적합한 프라이머가 있는 시스템에서 절연 표면의 마감 도장으로 권장됩니다.

가능한 다른 변경

Solvalitt Midtherm Alu

각 변경사항은 별도 TDS를 참조하십시오.

색상

색상 카드에 따릅니다..

코팅이 가열되면 안료의 열 안정도에서 약간의 색상 변화가 생길 수 있습니다. 이러한 색상변화는 코팅의 성능에 영향을 미치지 않습니다.

제품 정보

물성	시험/표준	서술
부피 고형분	ISO 3233	42 ± 2 %
광택 수준 (GU 60 °)	ISO 2813	무광 (0-35)
인화점	ISO 3679 Method 1	27 °C
비중	계산값	1.3 kg/l

지역	규정	시험 표준	VOC 값
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	계산	501 g/l
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	계산	501 g/l
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	계산	501 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	계산	501 g/l
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	KS M ISO 11890-1	512 g/l
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	478 g/l

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

광택 설명: 요턴 퍼포먼스 코팅 정의에 따르면

메모: 내열도료 상도는 다양한 색상으로 조색할 수 있습니다. 그러나 특정 색상은 색소침착 때문에 다른 색상에 비해 안정적이지 않고 광택이 낮을 것입니다.

1회도장 도막두께

일반적인 권장 사양 범위

건조 도막 두께	20 - 40	미크론
습도막 두께	50 - 100	미크론
이론 도포율	21 - 10.5	m ² /l

표면 처리

표면 처리 요약 테이블

소지	표면 처리	
	최소	추천
탄소강	Sa 2½ (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
스테인레스 강재	표면은 승인된 비금속 연마 매체를 사용하여 날카롭고 각진 표면 조도를 만들기 위해 감소된 노즐 압력으로 수직에서 45-60°의 노즐 각도로 스위프 블라스트 클리닝해야 합니다.	표면은 승인된 비금속 연마 매체를 사용하여 날카롭고 각진 표면 조도를 만들기 위해 감소된 노즐 압력으로 수직에서 45-60°의 노즐 각도로 스위프 블라스트 클리닝해야 합니다.
알루미늄	표면에 스크래치 패턴을 부여하기 위해 표면을 비금속 연마재로 손이나 기계로 연마하거나 접착 섬유 기계 또는 손연마 패드로 연마해야 합니다.	날카롭고 각이 진 표면조도를 달성하기 위해 승인된 적합한 비금속 연마재를 사용하여 표면조도를 연기 위한 연마재 블라스팅 세정.
아연도금 강재	표면은 깨끗하고 건조해야 하며, 거칠고 무딘 조도가 나타나야 합니다.	비금속 연마재를 사용한 스위프 블라스트 클리닝으로 깨끗하고, 거칠고, 균일한 패턴을 남깁니다.
도장된 표면	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장

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.

제품 혼합

일액형

신나/세척 용제

신나: Jotun Thinner No. 7 / Jotun Thinner No. 10

에어리스 스프레이 안내 자료

노즐 팁 (inch/1000): 15-17

분사 압력 (최소): 100 bar/1450 psi

건조와 경화 시간

소지 온도	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
표면 (지속) 건조	45 min	30 min	15 min	10 min
보행 건조	4 h	3 h	2 h	1 h
재도장시간, 최소	6 h	3 h	2 h	1 h

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

건조와 경화시간은 제어된 온도와 상대습도 85% 이하 및 제품의 평균 DFT에서 결정됩니다.

갓 도장한 솔바리트 도막은 기계적 성질이 약간 감소할 수 있습니다. 그러나, 이와 같은 영향은 200 °C 에서 1시간 가열함으로써 극복될 수 있습니다.

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.

최소 재도장시간: 후속도장이 적용되기 전에 권장되는 가장 짧은 시간.

내열성

	연속	온도	정점
건조 대기	260 °C		-

제품 호환성

도장시스템의 실제 노출에 따라 다양한 프라이머와 상도가 이 제품과 조합하여 사용할 수 있습니다. 몇가지 예는 다음과 같습니다. 특정 추천사항은 Jotun에 문의하십시오.

이전 도장: 에폭시, 징크 실리케이트, 실리콘 아크릴
후속 도장: 실리콘 아크릴

포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
Solvalitt Midtherm	5	5

비고. 각 지역의 현지규정에 따라 포장용량은 다를 수 있습니다.

보관

제품은 반드시 국가별 규정에 따라 보관되어야 합니다. 보관 용기는 건조하고 그늘지며, 시원하고, 통풍이 잘되는 장소 그리고 열이나 발화원으로부터 떨어진 곳에 보관하십시오. 보관 용기는 반드시 밀봉되어야 합니다. 취급에 주의하십시오.

저장기간 23 °C

Solvalitt Midtherm 24 개월

일부 시장에서 현지규정에 따라 상업적으로 저장기간이 짧을 수 있습니다. 상기는 최소 저장기간이며, 그 후에는 도료 품질을 재 검사해야 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 초강될 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 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.