

Baltoflake FC

제품 특성

글라스 플레이크로 강화된 불포화 폴리에스테르 도료입니다. 초 후도막의 극심한 내마모성을 가진 빠른 경화의 배리어 도료입니다. 적절하게 준비된 탄소강, 스테인리스강 및 알루미늄의 단일 코팅시스템으로 적합하여, 불포화 폴리에스테르 (발토플레이크) 시스템에서 마감 도장재로 적합합니다. 자체 또는 기타 불포화 폴리에스테르/비닐에스테르 시스템에 의해 오버코팅되지 않아야 합니다.

용도

25°C 이상의 적용온도에서, 발토플레이크 FC는 단일 코팅 시스템으로 또는 2회 도장 시스템에서는 발토플레이크를 1차 코팅으로, 발토플레이크 FC는 2차 마감 도장재로 권장합니다. 극심한 기계적 마모와 가혹한 폭로 조건에 대한 지역에 추천됩니다. 비말대, 방파제, 더미, 갯벌 지역, 데크, 배터리룸, 발전소, 매장 탱크, 콘크리트 제방, 정유, 교량, 광산 장비 및 일반 구조용 강철등을 포함하여 향후 유지보수가 도전적인 구역의 해양 환경에 추천됩니다.

승인 및 인증

NORSOK 표준 M-501, 6판, 코팅시스템 no. 1 - 최대 작동온도가 <120 °C인 탄소강
 NORSOK 표준 M-501, 6판, 코팅시스템 no. 7A - 스플래시 구역의 탄소강 및 스테인리스 강
 추가 인증서 및 승인을 요청하실 수 있습니다.

가능한 다른 변경

Baltoflake

각 변경사항은 별도 TDS를 참조하십시오.

색상

색상의 선택 범위

제품 정보

물성	시험/표준	서술
부피 고형분	계산값	96 ± 2 %
광택 수준 (GU 60 °)	ISO 2813	무광 (0-35)
인화점	ISO 3679 Method 1	34 °C
비중	계산값	1.2 kg/l
VOC-미국/홍콩	US EPA method 24 (실형된) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	80 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (이론적 인)	4 g/l
VOC-Korea	Korea Clean Air Conservation Act (실형된) (최대 희석 비율 포함)	47 g/l

제공되는 데이터는 일반적으로 공장에서 생산되는 제품이고, 색상에 따라 약간의 차이가 있습니다.
광택 설명: 요턴 퍼포먼스 코팅 정의에 따르면

1회도장 도막두께

일반적인 권장 사양 범위

건조 도막 두께	600 - 1500	미크론
습도막 두께	650 - 1650	미크론
이론 도포율	1.5 - 0.6	m ² /l

모든 비닐에스테르와 폴리에스테르 수지 시스템은 경화하는 동안 약간 수축될 수 있습니다. 이 결과들은 이론적으로 계산된 것보다 실제 도포율이 낮습니다. 수축성은 실제 건조 도막 적용 두께와 도장중의 상태에 따라 달라집니다.

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	중간에서 거친 등급 (ISO 8503-2)의 표면처리 Sa 2½ (ISO 8501-1)	중간에서 거친 등급 (ISO 8503-2)의 표면처리 Sa 2½ (ISO 8501-1)
알루미늄	중간-거친 G (ISO 8503-2)의 설명에 해당하는 청결 및 표면 조도 Sa 2½ (ISO 8501-1)	중간-거친 G (ISO 8503-2)의 설명에 해당하는 청결 및 표면 조도 Sa 2½ (ISO 8501-1)
스테인레스 강재	Sa 2½ (ISO 8501-1), 미세에서 중간 G (ISO 8503-2)에 해당하는 청결도와 표면조도	중간에서 거친 G (ISO 8503-2)에 해당하는 청결도와 표면조도 Sa 2½
도장된 표면	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장

도장

도장 방법

제품으로 적용할 수 있습니다.

스프레이: 표준 에어리스 스프레이가 사용될 수 있습니다. 전용 2액형 에어리스 스프레이는 선택입니다.

혼합비율 도표 - 첨가제

철재 온도는 도료의 온도보다 낮아선 안되고, 도료의 온도는 20 °C 이상 높아서는 안됩니다.

16 리터 제품의 첨가제 용량 (ml).

지역 규정에 따라 포장 크기와 채워진 용량의 변형이 있을 수 있습니다. 첨가제의 양은 그에 따라 조정해야 합니다.

첨가제	도료 온도		
	25-29 °C	30-34 °C	35-40 °C
Jotun Peroxide 1, Norox KP-9 또는 Butanox M-50	200	200	200
Jotun Inhibitor 51	200	200	400

다른 첨가제 공급자에 대해 요턴과 상의하십시오.

경고:

촉진제는 과산화물과 직접 접촉해서는 안됩니다.

모든 과산화물은 반드시 어둡고 서늘한 창고 (25°C 이하)에 저장되어야 하며, 모든 가연성 물질에서 멀리 떨어진 곳에 보관해야 합니다. 직사광선의 노출을 피하고, 원본 또는 승인된 용기에 사용해야 합니다. 빈 용기는 물로 세척하고 별도의 저장/용기에 보관해야 합니다. 과산화물은 스파크나 그라인딩 또는 기계 작업중 뜨거운 금속 면지에 노출되면 불이 붙을 수 있습니다. 경화 반응은 열을 발생시킵니다. 혼합된 도료 잔량의 과도한 열 발생을 방지하기 위해 용기에 물을 채워 놓을 것을 권장합니다.

신나/세척 용제

신나: 스티렌

희석 최대: 5 %

희석은 일반적으로 필요하지 않습니다. 극한 상황에서의 적용시 조언을 얻으려면 현지 대리점에 문의하십시오. 지역 환경법에 허용된 것 이상으로 희석하지 마십시오.

참고: 한국 VOC 규정 "한국 대기환경보전법"과 그에 상응하는 희석 제한이 권장 희석량보다 우세합니다.

세척 용제: Jotun Thinner No. 17 / Jotun Thinner No. 27

희석제를 세척 용제로 사용하는 경우 현지 규정에 따라 사용해야 합니다.

에어리스 스프레이 안내 자료

노즐 팁 (inch/1000): 27-35

분사 압력 (최소): 150 bar/2100 psi

건조와 경화 시간

소지 온도	23 °C	40 °C
표면 (지속) 건조	2h	2 h
보행 건조	2h	2 h
서비스 건조/경화	2d	1 d

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

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

발토플레이크 FC는 그 자체 또는 발토플레이크로 재도장해서는 안됩니다.

작은 지역의 수리 방법은 코팅시스템의 수리중에 발견됩니다.

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.

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

도료 온도	23 °C
가사 시간	45 min

내열성

	연속	온도	점점
건조 대기	90 °C		100 °C
침적, 해수	50 °C		-

정정 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.

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:	불포화 폴리에스테르, 비닐에스테르
후속 도장:	불포화 에스테르나 비닐에스테르로 오버코팅되지 않아야 합니다.

포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
Baltoflake FC	16	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.

저장온도는 25 °C를 넘기지 않는다.

저장기간 23 °C

Baltoflake FC	6 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 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.