

Pilot WF Primer

제품 특성

1액형 수용성 아크릴 에멀전 코팅입니다. 외부와 내부에 사용하는 건조가 빠른 다목적용 제품입니다. 5°C 까지 건조 빠른 고화건조와 재도장시간이 요구되는 신축과 보수 공사에 이상적입니다. 중간 정도의 부식성 환경에서 프라이머 또는 미드 코트로 적합합니다. 적절하게 준비된 탄소강, 스테인레스 강재, 알루미늄, 아연도금 강재, 스프라임 강재, 콘크리트와 구도막 표면에 적합합니다. 이 제품은 표면 저화염 확산을 막기 위해 인증된 완전한 시스템의 일부로 사용됩니다.

용도

중방식:
광범위한 산업 구조에 대한 프라이머 또는 미드 코트로 추천됩니다. 예. 공항, 빌딩, 교량, 정제소, 석유화학 및 화학공장, 숙박시설 및 작업 공간.

선박:
숙박 시설 및 엔진룸의 프라이머 또는 미드 코트로 추천됩니다.

승인 및 인증

이 제품은 친환경 건축기준 크레딧에 기여합니다. 친환경 건축기준을 참조하십시오.

승인된 체계의 일부로 사용될 경우, 이 재료는 다음과 같은 인증을 가지고 있습니다:
해양 장비에 대한 저화염 확산은 EU 지침에 따릅니다. IMO 2010 FTP 코드의 부속서 1의 2항과 파트 5 또는 IMO 2010 FTP 코드 채널 8에 부합할 때 IMO FTPC의 부속서 1의 2항과 파트 5에 따라 승인되었습니다.

자세한 내용은 요런 담당자에게 문의하십시오.

추가 인증서 및 승인을 요청하실 수 있습니다.

색상

백색, 적색, 회색, 회색 XO

제품 정보

물성	시험/표준	서술
부피 고형분	ISO 3233	46 ± 2 %
광택 수준 (GU 60 °)	ISO 2813	무광 (0-35)
인화점	ISO 3679 Method 1	101 °C
비중	계산값	1.3 kg/l

지역	규정	시험 표준	VOC 값
US	CARB(SCM)2020 / SCAQMD rule 1113	계산	93 g/l
Hong Kong	Air Pollution Control (VOC) Regulation	계산	93 g/l
EU	European Paint Directive 2004/42/CE	계산	35 g/l
EU IED	Industrial Emission Directive 2010/75/EU	계산	48 g/l
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	계산	93 g/l
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23986-2009 10.4	34 g/l

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

광택 설명: 요턴 퍼포먼스 코팅 정의에 따르면

VOC 값은 회색을 참조하십시오.

1회도장 도막두께

일반적인 권장 사양 범위

건조 도막 두께	80 - 150	미크론
습도막 두께	175 - 325	미크론
이론 도포율	5.8 - 3.1	m ² /l

표면 처리

표면 처리 요약 테이블

소지	표면 처리	
	최소	추천
탄소강	St 2 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
스테인레스 강재	Wa 1 (ISO 8501-4)의 설명에 해당하는 물 분사 청결도	표면에 스크래치 패턴을 부여하기 위해 표면을 비금속 연마재로 손이나 기계로 연마하거나 접착 섬유 기계 또는 손연마 패드로 연마해야 합니다.
알루미늄	Wa 1 (ISO 8501-4)의 설명에 해당하는 물 분사 청결도	표면에 스크래치 패턴을 부여하기 위해 표면을 비금속 연마재로 손이나 기계로 연마하거나 접착 섬유 기계 또는 손연마 패드로 연마해야 합니다.
아연도금 강재	표면은 깨끗하고 건조해야 하며, 거칠고 무딘 조도가 나타나야 합니다.	비금속 연마재를 사용한 스위프 블라스트 클리닝으로 깨끗하고, 거칠고, 균일한 패턴을 남깁니다.
습프라이머된 강재	깨끗하고 건조하며, 손상없는 습프라이머 (ISO 12944-4 5.4)	Sa 2 (ISO 8501-1)
도장된 표면	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장	P Sa 2½ (ISO 8501-2)
콘크리트	저압력의 물을 거칠고, 깨끗하고, 건조하고 레이턴스가 없는 표면에 세척합니다.	최소 4주 이상 경화. 수분 함량 최대 5%. SSPC-SP 13/NACE No. 6의 건식 연마재 블라스트처리.

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: 작은 구역에 사용될 수 있습니다. 1차 프라이머 도장에는 추천하지 않습니다. 규정된 건조도막두께를 도장하기 위해서는 유의해야 합니다.

제품 혼합

일액형

신나/세척 용제

신나: 물

에어리스 스프레이 안내 자료

- 노즐 팁 (inch/1000): 17-21
- 분사 압력 (최소): 150 bar/2100 psi

건조와 경화 시간

소지 온도	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
표면 (지촉) 건조	1 h	40 min	30 min	15 min
보행 건조	3 h	2 h	1 h	30 min
재도장시간, 최소	3 h	2.5 h	1 h	1 h

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

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

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	80 °C		-

건조 도막은 온도가 올라갈수록 점차적으로 무른 도막이 됩니다. 취급 및 적재를 위한 올바른 절차는 환경 조건에 따라 설정되어야 합니다. 보호 특성은 영향을 받지 않습니다.
궁극적인 건조도막의 경도는 명시된 건조/경화 시간보다 늦게 도달 할 것입니다. 도장된 제품의 적재를 위한 적절한 절차는 환경 조건에 따라 고려되어야 합니다.

제품 호환성

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

이전 도장: 아크릴릭, 에폭시 습프라이머, 무기질 징크 습프라이머, 에폭시
후속 도장: 아크릴릭

포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
Pilot WF Primer	20	20

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.

저장하고 운송할 때 항상 결빙으로부터 보호해야 합니다.

저장기간 23 °C

Pilot WF Primer 24 개월

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

친환경 건축 기준

이 제품은 다음과 같은 특정 요구사항을 충족시켜 친환경 건축기준 크레딧에 기여합니다:

LEED®v4 (2013)

EQ credit: 저 배출물질

- 산업 보수용 도장재의 VOC 함량 (250 g/l) (CARB (SCM) 2007)와 배출 0.5 - 5.0 mg/m³ (CDPH 방법 1.2).

MR credit: 건물제품 공개와 최적화

- 물질 성분, 옵션2: 물질성분 최적화, 국제적인 대안 규정준수 경로 - REACH 최적화: 완전히 목록화된 화학성분을 100 ppm으로 제한하고, REACH 인증목록에 포함하지 않음 - 부록 XIV, 제한목록 - 부록 XVII와 SVHC 후보목록.

- 환경 제품 선언: 제품별 유형 III EPD (ISO 14025:21930, EN 15804).

LEED® (2009)

- IEQ Credit 4.2: 그린실 표준 GC-03, 1997의 VOC 요구사항

BREEAM® International (2016)

- Hea 02: VOC 배출요구사항 (ISO 16000-9/10 (2006) 또는 CDPH 방법 1.1 (2010)/1.2 (2017)과 1액형 성능코팅 (100 g/l)에 대한 VOC 함량 요구사항을 충족시킵니다.

- Mat 01: 제품별 유형 III EPD (ISO 14025:21930, EN 15804).

BREEAM® International (2013)
- Hea 02: 일액형 성능 코팅 WB의 VOC 함량 (140 g/l) (EU 지침 2004/42/CE)

BREEAM® NOR (2012/2016)
- Hea 9/02: 1액형 성능코팅 WB (140 g/l) (EU 지침 2004/42/CE)와 배출 요구사항 (ISO 16000-9/10)에 대한 VOC 함유량.
- Mat 1.5/01: 제품의 안전 보건자료는 제품에 노르웨이 A20 목록의 어떠한 물질도 포함되어있지 않았음을 확인합니다.

이 제품은 ISO 16000-8/9 (2006)과 CDPH 방법 1.1 (2010)/1.2 (2017)에 따라 스웨덴 RISE 연구소/스웨덴의 SP 기술연구소 또는 유로핀에서 테스트를 거쳤으며, 프랑스 AFSSET (2011), 독일 AgBB (2017), 벨기에 법령 (2014)의 배출 요구사항을 준수합니다.

EPD는 www.epd-norge.no 에서 이용할 수 있습니다.

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.