

Chemflake Special

제품 특성

이 제품은 글라스 플레이크 강화된 비닐에스테르 도료입니다. 초 후도막의 극심한 내약품성을 가진 빠른 경화의 배리어 도료입니다. 대기과 침수 환경에서 프라이머, 중도 또는 상도도장으로 사용할 수 있습니다. 적절하게 준비된 탄소강, 스테인레스 강재와 콘크리트 재질에 적합합니다.

용도

화학 탱크, 배기가스 덕트, 냉각탑, 깔때기, 파이프, 폐수, 가정용 배수, 콘크리트 해안길, 압력 용기와 같은 파이프 그리고 매물 탱크와 해상, 육상을 위한 내부라이닝으로 특별히 설계되었습니다. 산성 조건에서 특히 적합합니다. 중방식제품 저항성 목록을 참조하십시오 극심한 화학적 폭로와 기계적 마모가 있고, 향후 유지보수가 도전되는 구역에 추천됩니다.

색상

적색, 백색

제품 정보

물성	시험/표준	서술
부피 고형분	계산값	96 ± 2 %
광택 수준 (GU 60 °)	ISO 2813	반광택 (35-70)
인화점	ISO 3679 Method 1	34 °C
비중	계산값	1.2 kg/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (이론적 인)	10 g/l
VOC-Korea	Korea Clean Air Conservation Act (실험된) (최대 희석 비율 포함)	126 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 - 1000 미크론
습도막 두께	650 - 1080 미크론
이론 도포율	1.6 - 0.9 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

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)
콘크리트	SSPC-SP 13/NACE No. 6의 건식 연마재 블라스트처리.	최소 4주 이상 경화, 수분 함량 최대 5%, SSPC-SP 13/NACE No. 6의 건식 연마재 블라스트처리.
스테인레스 강재	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)

도장

도장 방법

제품으로 적용할 수 있습니다.

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

붓: 스트라이프 도장과 작은 구역에 추천되고, 규정된 건조도막두께를 도장하기 위해서 유의해야 합니다.

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						
	5-9 °C	10-14 °C	15-19 °C	20-24 °C	25-29 °C	30-34 °C	35-40 °C
Jotun Accelerator CO1P 또는 Accelerator 9802 P			400	300	300	200	200
Jotun Accelerator DMA10 또는 Accelerator 9826			100	100	100	100	100
Jotun Peroxide 1, Norox KP-9, Akperox A50 또는 Butanox M-50			400	400	300	300	300
Jotun Inhibitor 53							30
Jotun Accelerator CO1P	600	400					
Jotun Accelerator DMPT100	150	150					
Peroxide 24 또는 Norox CHM-50	500	400					

메모: 5-9 °C 및 10-14 °C - 선택된 시장에만 적용됩니다.

다른 첨가제 공급자에 대해 요턴과 상의하십시오.

첨가제 혼합 순서

16리터 주제를 균일하고 일관되게 섞으십시오.

혼합표에 따라 첨가하기 전에 촉진제 (Jotun Accelerator CO1P 와 Jotun Accelerator DMA10)가 흔들어지고 균일한지 확인하고, 한 번에 하나씩 혼합하십시오. 필요시 억제제 (Jotun Inhibitor 53)를 첨가하십시오.

동력 공구 교반기로 최소 1분이상 잘 저어주십시오.

마지막 첨가제인 퍼옥사이드 (Jotun Peroxide 1)는 스프레이 작업의 모든 준비가 완료된 이후에만 첨가되어야 합니다.

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. 23 / 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	5 °C *	10 °C *	15 °C	23 °C	40 °C
표면 (지속) 건조	6 h	4 h	8 h	4 h	2 h
보행 건조	6 h	4 h	8 h	4 h	2 h
재도장시간, 최소	6 h	4 h	8 h	4 h	2 h
재도장 건조, 최대, 침수	48 h	48 h	36 h	24 h	12 h
서비스 건조/경화	14 d	10 d	8 d	4 d	2 d

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

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

* 선택된 시장에만 적용됩니다.

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.

재도장 건조, 최대, 침수: 후속 도장전에 허용되는 가장 긴 시간을 적용할 수 있습니다.

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

도료 온도	23 °C
가사 시간	35 min

내열성

	연속	온도	정점
건조 대기	160 °C		180 °C
침적, 해수	85 °C		90 °C

추가 저항성 정보는 Jotun의 웹사이트에서 제공되는 Protective Product Resistance List에서 확인하거나 현지 요턴 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.

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:	비닐에스테르
후속 도장:	비닐에스테르

탱크가드 홀딩 프라이머는 임시 보호로 사용되며, 탱크도장 시스템과 완벽한 호환성을 가집니다.

포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
Chemflake Special	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 않습니다.

저장기간 23 °C

Chemflake Special	4 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.