

SteelMaster 1200HPE

제품 특성

이것은 2액형 솔벤트 프리 아민 경화형 에폭시 발포성 도료입니다. 셀룰로오스 화재에 노출된 구조용강의 방화에 대해 독립적으로 승인했습니다. 대기 환경에서 중간 코팅 또는 마감 코팅으로 금속에 직접 사용할 수 있습니다. 탄소강 및 용융 아연 도금 강판의 승인된 프라이머에 적합합니다.

용도

강철 구조물의 반응 화재 방지용으로 특별히 설계되었습니다. 탑코트 유무에 관계없이 부식성 범주 C5 (ISO 12944-2)까지 외부 환경에 노출된 구조용 강철에 적합합니다.

내구성이 뛰어난 미적 마감과 색상 구성이 필요한 경우 승인된 상도를 사용하는 것이 좋습니다. 자세한 도장 사양은 현지 요건 담당자에게 문의하십시오.

승인 및 인증

이 제품은 친환경 건축기준 크레딧에 기여합니다. 친환경 건축기준을 참조하십시오.

BS 476 파트 20/21: Certifire CF 5857
 셀룰러 빔 RT1356
 EN 13381-8 및 EN13381-10
 CE 마크 제품으로 유럽 기술 평가 ETA-21/1019가 적용되었습니다.
 ANSI/UL263 (ASTM E119) 및 CAN/ULC-S101에 따라 인증됨
 Chinese GB14907:2018
 오스트레일리아 AS 4100:1998
 화재 대응: 클래스 B-s1, d0 (EN 13501-1)
 ASTM E84: Class A
 내구성 및 실용성: Z2, Z1, Y, X (EAD 350402-00-1106)
 UL 263 외부 용도 및 UL 2431 분류 범주 I-A에 대해 승인됨

추가 인증서 및 승인을 요청하실 수 있습니다.

색상

Comp A와 Comp B를 혼합한 후 밝은 회색입니다.

제품 정보

물성	시험/표준	서술
부피 고형분	ISO 3233	99.5 ± 0.5 %
인화점	ISO 3679 Method 1	100 °C
VOC-미국/홍콩	***TO BE TRANSLATED*** (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	20 g/l
VOC-EU	***TO BE TRANSLATED*** (***TO BE TRANSLATED***)	20 g/l

제공되는 데이터는 일반적으로 공장에서 생산되는 제품이고, 색상에 따라 약간의 차이가 있습니다.
모든 자료는 혼합 도료에 유효합니다.

1회도장 도막두께

일반적인 권장 사양 범위

건조 도막 두께:
1코트당 0.5~3mm입니다.

1회 도장시 일반적인 최대 두께는 3 mm입니다.
연속 도포 공정으로 최대 4mm의 후속 코팅을 도포할 수 있으며, 일반적으로 주변 조건에 따라 4~6시간 후에 수행됩니다.
강철구조 배열 형태, 기하학적 구조, 환경요인, 펌프 종류와 설정 그리고 프라이머에 따라 높은 도막 형성이 가능합니다.

표면 처리

자세한 내용은 도장 설명서 (AG)를 참조하십시오.

표면 처리 요약 테이블

소지	표면 처리	
	최소	추천
도장된 표면	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장
탄소강	표면 조도St 3 (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)

도장

도장 방법

제품으로 적용할 수 있습니다.

스프레이: 2액형 가열식 복수 스프레이 펌프를 권장합니다. 공기 구동식 에어리스 싱글 레그 스프레이 펌프는 작은 영역에 사용할 수 있습니다. 자세한 내용은 도장 설명서 (AG)를 참조하십시오.

붓: 협소한 부위는 터치업하여 차단해주세요.

제품 혼합 비율 (부피비)

SteelMaster 1200HPE Comp A	2.35 파트
SteelMaster 1200HPE Comp B	1 파트

개별 구성 요소는 사용 전에 20~30°C (68~86°F)에서 보관해야 합니다. 도장 전에 동력교반기로 철저히 저어 주고/혼합합니다.

신나/세척 용제

신나: Jotun Thinner No. 7 / Jotun Thinner No. 17 / Jotun Thinner No. 10

희석 최대: 4 %

복수 스프레이 또는 브러시 도포 시 희석할 필요가 없습니다. 희석은 싱글 레그 에어리스 스프레이에만 해당되며 일반적으로 부피 기준 2~3%입니다.

이 제품은 사용할 준비가 되었습니다. 희석은 흐름 저항성에 영향을 미치고 건조시간을 지연시킬 수 있습니다.

세척 용제: Jotun Thinner No. 7 또는 Jotun Thinner No. 17

희석제를 세척 용제로 사용하는 경우 현지 규정에 따라 사용해야 합니다.

에어리스 스프레이 안내 자료

노즐 팁 (inch/1000): 23-27

건조와 경화 시간

소지 온도	10 °C	15 °C	23 °C	40 °C
표면 (지촉) 건조	14 h	12 h	8 h	3 h
경화 건조	30 h	16 h	16 h	8 h
재도장시간, 최소	8 h	6 h	4 h	4 h
서비스 건조/경화	30 h	24 h	24 h	16 h

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

자체 최소 도장건조. 탑코팅에 대한 추가 지침을 참조하십시오.

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

모든 건조시간은 제어되는 온도 및 상대습도 85% 이하의 습도막 두께 4000 µm에서 측정되었습니다.

상도도장:

이 제품의 승인된 탑코트와의 최소 재도장 간격은 16시간입니다. 시스템은 취급하기에 건조해야 하며 도막두께 측정기는 코팅에 찍힌 자국을 남기지 않아야 합니다. 탑코트를 도포하기 전에 작업자는 지정된 건조 도막 두께에 도달했는지 확인해야 합니다.

제품은 최저 5°C (41°F)의 온도에서 적용할 수 있습니다. 최적의 적용 및 건조를 위해 강제 및 공기 온도는 10°C (50°F) 이상이어야 합니다.

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

경화 건조: 도장된 사물을 물리적 손상없이 다룰 수 있는 최소 건조시간

최소 재도장시간: 후속도장이 적용되기 전에 권장되는 가장 짧은 시간.

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

유도 시간 및 가사 시간

도료 온도	15 °C	23 °C	40 °C
가사 시간	45 min	40 min	25 min

작업 가사 시간은 복수의 에어리스 스프레이 도장에는 적용되지 않습니다. 싱글 레그 에어리스 스프레이의 경우 혼합 재료를 최소 지연으로 도포해야 합니다. 발열 반응으로 인해 혼합 재료 부피가 클수록 가사 시간이 짧아집니다.

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, 에폭시 징크 포스페이트, 에폭시 마스틱, 징크 에폭시
후속 도장: 아크릴릭, 아크릴 폴리우레탄, 폴리실록산

이 제품에 사용되는 프라이머와 탑코트는 Jotun의 승인을 받아야 합니다. 승인된 프라이머 목록에 대하여 요번과 상의하여 주시기 바랍니다.

포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
SteelMaster 1200HPE Comp A	11.2 / 17.6	20 / 20
SteelMaster 1200HPE Comp B	4.8 / 14.9	10 / 20

키트 크기:
소형 - 16L: 1 x Comp A (11.2L) + 1 x Comp B (4.8L)
중형 - 50L: 2 x Comp A (17.6L) + 1 x Comp B (14.9L)
대형 - 520L: 2 x Comp A (182.4L) + 1 x Comp B (155.2L) (주문 제작)

자세한 내용은 현지 영업 담당에게 문의바랍니다.

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.

보관 온도: 5 °C - 35 °C. 직사 일광을 피하여 보관할 것. 서리를 방지합니다.

저장기간 23 °C

SteelMaster 1200HPE Comp A	18 개월
SteelMaster 1200HPE Comp B	18 개월

200L 드럼의 저장 수명은 Comp A는 9개월이고 Comp B는 6개월입니다. 드럼 교반기는 모범 사례의 일부로 사용하는 것이 좋습니다.

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

친환경 건축 기준

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

LEED®v4 (2013)

EQ credit: 저 배출물질

- 화재 저항 도장재의 VOC 함량 (350 g/l) (CARB(SCM)2007)와 배출 ≤ 0.5 g/l (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).

BREEAM® International (2016)

- Hea 02: VOC 예시 배출 (ISO 16000-9/10 또는 CDPH 방법 1.2 (2017)) 및 바닥 등 특정 최종 용도용 2액형 반응성 성능 코팅에 대한 VOC함량 (80g/L)입니다.

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

BREEAM® International (2013)

- Hea 02: 바닥과 같은 특정 최종 용도용 2액형 반응성 성능 코팅에 대한 VOC 함량 - SB (500 g/L) (EU 지침 2004/42/EC)

Hea 02: 바닥과 같은 특정 최종 용도용 2액형 반응성 성능 코팅에 대한 VOC 함량 - SB (500 g/L) (EU 지침 2004/42/EC)

BREEAM® NOR (2016)

- Mat 01: 제품의 안전 보건자료는 제품에 노르웨이 A20 목록의 어떠한 물질도 포함되어있지 않았음을 확인합니다.

- Hea 9: VOC 배출 요구 사항 (ISO 16000-9/10 또는 CDPH 방법 1.2) 및 바닥과 같은 특정 최종 용도를 위한 2액형 반응성 성능 코팅의 VOC 함량 요구 - SB (500g/L) (EU 지침 2004/ 42/EC)

이 제품은 캘리포니아 공중 보건부 (CDPH) 표준방법 1.2 (2017)에 따라 스웨덴의 RISE 연구소/스웨덴의 SP 기술연구소 또는 유로핀에서 테스트를 했습니다.

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.