

Resist 78 KV

제품 특성

이 도료는 2액형의 습기경화용 무기질 징크 에틸 실리케이트 도료입니다. 매우 높은 함량의 아연말이 함유된 빠른 경화 제품입니다. SSPC 페인트 20 레벨 2 및 ISO 12944-5의 구성 요구사항을 준수합니다. 전체 도장시스템의 일부로서 탁월한 부식 방지 기능을 제공합니다. 이 제품은 540 °C 까지의 내열성을 가지고 있습니다. 대기 환경에서 프라이머로 사용할 수 있습니다. 적절하게 준비된 탄소강판에만 적합합니다. 이 제품은 ASTM D520 타입 II 아연말 규정에 부합합니다.

용도

중방식:
높은 부식성 환경 C5 (ISO 12944-2)에 노출되는 구조용강재 및 파이프에 적합합니다. 정유, 발전소, 빌딩과 광산 장비 등의 해양 환경에 추천됩니다. 내구성 연장이 필요한 곳의 도장시스템에서 프라이머로 특별히 설계되었습니다.

가능한 다른 변경

Resist 78 KV HC

각 변경사항은 별도 TDS를 참조하십시오.

색상

회색

제품 정보

물성	시험/표준	서술
부피 고형분	OCCA Monograph No. 4	72 ± 2 %
광택 수준 (GU 60 °)	ISO 2813	무광 (0-35)
인화점	ISO 3679 Method 1	15 °C
비중	계산값	2.1 kg/l

지역	규정	시험 표준	VOC 값
Korea	Korea Clean Air Conservation Act	KS M ISO 11890-1	417 g/l
China	GB 30981-2020 Limit of harmful substances of industrial protective coatings	GB/T 23985-2009 8.3	383 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	50	-	90	미크론
습도막 두께	70	-	125	미크론
이론 도포율	14.4	-	8	m ² /l

표면 처리

표면 처리 요약 테이블

소지	표면 처리	
	최소	추천
탄소강	미세조도에서 중간 G (ISO 8503-2)의 표면 처리 Sa 2½ (ISO 8501-1)	미세조도에서 중간 G (ISO 8503-2)의 표면 처리 Sa 2½ (ISO 8501-1)

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. 무거운 징크의 침전을 방지하기 위해 도장하는 동안 지속적인 기계적 교반이 추천됩니다.

제품 혼합 비율 (부피비)

Resist 78 KV Comp A	11.4	파트
Jotun Zinc 100 Comp B	2.6	파트

성분 A는 액상이고 성분 B는 건조 아연말입니다. 성분 A는 사용전에 잘 흔들어야 합니다. 기계적 혼합하는 동안 천천히 액상에 아연말을 붓는다 덩어리없이 잘 교반하고, 60 메쉬 여과망으로 걸러 줍니다.

신나/세척 용제

신나: Jotun Thinner No. 25
희석 최대: 5 %

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

에어리스 스프레이 안내 자료

노즐 팁 (inch/1000): 17-21
분사 압력 (최소): 100 bar/1400 psi

건조와 경화 시간

소지 온도	5 °C	10 °C	23 °C	35 °C
표면 (지촉) 건조	40 min	20 min	10 min	5 min
보행 건조	1 h	35 min	25 min	15 min
재도장시간, 최소	14 h	10 h	3.5 h	2.5 h
서비스 건조/경화	14 h	10 h	3.5 h	2.5 h

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

무기질 징크 에틸 실리케이트에 대한 건조와 경화시간 뿐만 아니라 재도장 간격은 제어된 온도, 도장과 경화중 상대습도 (RH) 70%, 제품의 DFT 범위의 평균에서 측정되었습니다. 높은 상대 습도는 경화 속도를 증가시킬 것입니다.

60% RH 이하에서 적용시 경화가 지연될 것입니다.

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.

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

유도 시간 및 가사 시간

도료 온도	23 °C
가사 시간	8 h

내열성

	온도	
	연속	정점
건조 대기	400 °C	540 °C

이 제품은 오랜 기간 동안 540 °C (1000 °F) 의 피크 온도를 잘 견딜 수 있습니다. 그러나 400 °C 이상의 연속적인 온도는 무기 질 징크 실리케이트 도장의 장기적인 성능에 영향을 미칠 것입니다.

정점 온도 지속 최대 1시간.

열거린 온도는 보호물성 유지와 관련이 있습니다. 이 온도에서 미적 물성은 다소 저하될 수 있습니다.

제품 호환성

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

후속 도장: 에폭시, 실리콘 아크릴

포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
Resist 78 KV Comp A	11.4	20
Jotun Zinc 100 Comp B	2.6	10

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

Resist 78 KV Comp A	6 개월
Jotun Zinc 100 Comp B	48 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.