

## Solvalitt 600 Alu

### 제품 특성

이 제품은 고고형분, 1액형 물리건조형 실리콘 아크릴 도료입니다. 알루미늄 함유 제품입니다. 600 °C 까지의 내열성이 있습니다. 적절히 처리된 탄소강, 아연도금 강재, 스테인리스 강재 및 알루미늄과 같은 소지면에 직접 사용하거나 대기 환경에서 상용성이 있는하도위에 재도장 될 수 있습니다.

### 용도

내열 도료로 설계되었습니다. 절연과 비절연 표면에 적합합니다. 적합한 프라이머가 있는 시스템에서 절연 표면의 마감 도장으로 권장됩니다.

### 가능한 다른 변경

Solvalitt 600

각 변경사항은 별도 TDS를 참조하십시오.

### 색상

알루미늄

### 제품 정보

물성	시험/표준	서술
부피 고형분	ISO 3233	49 ± 2 %
광택 수준 (GU 60 °)	ISO 2813	무광 (0-35)
인화점	ISO 3679 Method 1	27 °C
비중	계산값	1.22 kg/l
VOC-미국/홍콩	US EPA method 24 (실형된) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	488 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (이론적 인)	488 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	20 - 40	미크론
습도막 두께	41 - 82	미크론
이론 도포율	24 - 12	m <sup>2</sup> /l

## 표면 처리

### 표면 처리 요약 테이블

소지	표면 처리	
	최소	추천
탄소강	Sa 2½ (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
스테인레스 강재	표면은 승인된 비금속 연마 매체를 사용하여 날카롭고 각진 표면 조도를 만들기 위해 감소된 노즐 압력으로 수직에서 45-60 °의 노즐 각도로 스위프 블라스트 클리닝해야 합니다.	표면은 승인된 비금속 연마 매체를 사용하여 날카롭고 각진 표면 조도를 만들기 위해 감소된 노즐 압력으로 수직에서 45-60 °의 노즐 각도로 스위프 블라스트 클리닝해야 합니다.
알루미늄	표면에 스크래치 패턴을 부여하기 위해 표면을 비금속 연마재로 손이나 기계로 연마하거나 접촉 섬유 기계 또는 손연마 패드로 연마해야 합니다.	표면에 스크래치 패턴을 부여하기 위해 표면을 비금속 연마재로 손이나 기계로 연마하거나 접촉 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.
도장된 표면	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장

## 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: Jotun Thinner No. 7

신나 희석은 추천되지 않습니다. 희석제를 세척 용제로 사용하는 경우 현지 규정에 따라 사용해야 합니다. 세척용 용제는 반드시 GB 38505-2020에 부합되어야 합니다.

### 에어리스 스프레이 안내 자료

노즐 팁 (Inch/1000):	15-17
분사 압력 (최소):	150 bar/2175 psi

## 건조와 경화 시간

소지 온도	5 °C	10 °C	23 °C	40 °C
표면 (지속) 건조	1 h	45 min	30 min	15 min
보행 건조	4 h	3 h	2 h	1.5 h
재도장시간, 최소	8 h	5 h	4 h	3 h

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

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

내열 도료로써, Solvalitt 600 Alu 은 적절히 열처리되거나 올바르게 명시된 고온에 놓여질 때, 완전한 기계적 물성이 개발됩니다. 그러나, 이와 같은 영향은 200 °C 에서 1시간 가열함으로써 극복될 수 있습니다.

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	600 °C		-

## 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, 징크 실리케이트, 실리콘 아크릴, 멀티 고분자 매트릭스
후속 도장:	실리콘 아크릴

## 포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
Solvalitt 600 Alu	5/20	5/20

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.

### 저장기간 23 °C

Solvalitt 600 Alu

24 개월

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