

개요	폴리아민계 콜탈 에폭시 도료(2액형)로, 주제(PART A)와 경화제(PART B)를 혼합하여 사용합니다.																							
특성	후막형 중방식 콜탈 에폭시 도료로 1회 도장에 300 $\mu$ 의 건조도막두께를 얻을 수 있으며, 침적부위의 철재 및 콘크리트 표면에 적용합니다. 경화된 단단한 도막은 원유와 연료유 및 해수에 우수한 내성을 가지고 있습니다. 특히 소지의 표면온도 영하 5 $^{\circ}$ C에서 도장할 수 있으며 경화건조가 가능합니다.																							
용도	신조선용 및 수리선의 외판과 선저부 및 선박 해수탱크의 방청용 A/C로 사용하며, 해상 구조물의 수선 부위와 수중 및 지하의 매설되는 강관외부, 바지선, 원유운반선의 탱크 내부용으로 적용할 수 있습니다. 또한 폐수처리 시설의 콘크리트 구조물 표면에도 사용합니다.																							
표면처리	철 재 : 침적시 - 블라스트 세정 (SA 2.5 또는 SSPC-SP 10 등급) 비침적시 - 블라스트 세정 (SA 2.0 또는 SSPC-SP 6 등급) 또는 동력공구 처리 (SSPC-SP 3) 콘크리트 : 산처리 또는 블라스팅 처리 ※ 산처리에 대한 자료는 본 자료집 참고사항의 “도장”란을 참고 하십시오.																							
도장방법	붓, 롤러 및 스프레이 도장 에어리스 도장 시 노즐구경 : 0.021"~0.029", 분사압력 : 2400 psi																							
건조시간	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>-5<math>^{\circ}</math>C</th> <th>0<math>^{\circ}</math>C</th> <th>10<math>^{\circ}</math>C</th> <th>24<math>^{\circ}</math>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>재도장 가능</td> <td>96시간</td> <td>48시간</td> <td>18시간</td> <td>6시간</td> </tr> <tr> <td>완전 건조</td> <td>45일</td> <td>30일</td> <td>15일</td> <td>5일</td> </tr> </tbody> </table> ※ 도장 후 침적 가능시간은 완전경화된 상태에서 가능하며, 특히 1차 도장 후에 후속 도장과의 완벽한 층간 부착을 위하여는 직사광선을 피해야하며, 부득히 직사광선에 폭로 되는 경우 후속도장 가능시간은 1차 도장 후 36시간 이내에 하여야 합니다.					-5 $^{\circ}$ C	0 $^{\circ}$ C	10 $^{\circ}$ C	24 $^{\circ}$ C	재도장 가능	96시간	48시간	18시간	6시간	완전 건조	45일	30일	15일	5일					
	-5 $^{\circ}$ C	0 $^{\circ}$ C	10 $^{\circ}$ C	24 $^{\circ}$ C																				
재도장 가능	96시간	48시간	18시간	6시간																				
완전 건조	45일	30일	15일	5일																				
도장온도	<table border="1"> <thead> <tr> <th>구분</th> <th>도료</th> <th>소지표면</th> <th>대기온도</th> <th>습도</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>표준</td> <td>7~24<math>^{\circ}</math>C</td> <td>0~24<math>^{\circ}</math>C</td> <td>0~24<math>^{\circ}</math>C</td> <td>50%</td> </tr> <tr> <td>최저</td> <td>10<math>^{\circ}</math>C</td> <td>-5<math>^{\circ}</math>C</td> <td>-5<math>^{\circ}</math>C</td> <td>0%</td> </tr> <tr> <td>최대</td> <td>32<math>^{\circ}</math>C</td> <td>49<math>^{\circ}</math>C</td> <td>49<math>^{\circ}</math>C</td> <td>85%</td> </tr> </tbody> </table> ※ 이슬점 발생온도 보다 3 $^{\circ}$ C 이하에서는 도장을 금합니다.				구분	도료	소지표면	대기온도	습도	표준	7~24 $^{\circ}$ C	0~24 $^{\circ}$ C	0~24 $^{\circ}$ C	50%	최저	10 $^{\circ}$ C	-5 $^{\circ}$ C	-5 $^{\circ}$ C	0%	최대	32 $^{\circ}$ C	49 $^{\circ}$ C	49 $^{\circ}$ C	85%
구분	도료	소지표면	대기온도	습도																				
표준	7~24 $^{\circ}$ C	0~24 $^{\circ}$ C	0~24 $^{\circ}$ C	50%																				
최저	10 $^{\circ}$ C	-5 $^{\circ}$ C	-5 $^{\circ}$ C	0%																				
최대	32 $^{\circ}$ C	49 $^{\circ}$ C	49 $^{\circ}$ C	85%																				
내약품성	<table border="1"> <thead> <tr> <th>폭로되는 물질</th> <th>침적시</th> <th>응축 또는 접촉</th> <th>가스 환경</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>산 (ACIDS)</td> <td>양호</td> <td>우수</td> <td>우수</td> </tr> <tr> <td>알칼리 용제</td> <td>양호</td> <td>우수</td> <td>우수</td> </tr> <tr> <td>염분 (수)</td> <td>불량</td> <td>보통</td> <td>우수</td> </tr> <tr> <td>청수</td> <td>우수</td> <td>우수</td> <td>우수</td> </tr> </tbody> </table>				폭로되는 물질	침적시	응축 또는 접촉	가스 환경	산 (ACIDS)	양호	우수	우수	알칼리 용제	양호	우수	우수	염분 (수)	불량	보통	우수	청수	우수	우수	우수
폭로되는 물질	침적시	응축 또는 접촉	가스 환경																					
산 (ACIDS)	양호	우수	우수																					
알칼리 용제	양호	우수	우수																					
염분 (수)	불량	보통	우수																					
청수	우수	우수	우수																					

☞ 상기 기술 자료는 이론과 경험을 바탕으로 작성된 것이며 당사의 지속적인 품질 개선에 따라 사전 예고 없이 변경될 수 있으므로 사용자는 사전에 당사에 변경 유무를 확인하시기 바랍니다. 당사는 제품의 도포율, 사용상에 따른 피해 등에 대해서는 책임을 지지 않습니다. 당사의 책임은 제품 자체의 품질에만 국한하며 그 외 문서에 의해서든 혹은 법률에 의해서든 어떠한 목적에 대한 적합성, 상품성 등을 포함하여 어떠한 보증이나 보장을 제공하지 않습니다.

# 비투마스틱 300 S

## Bitumastic 300 S

색 상	흑색, 갈색
고형분용적비	71% ± 2%
추천건조도막	250 $\mu$ (10밀) / 1회
이론도포율	2.8 m <sup>2</sup> /l (250 $\mu$ 기준)
내열온도 (비침적시)	지 속 : 93 $^{\circ}$ C 비지속 : 121 $^{\circ}$ C ※ 침적시 저장 (가동) 온도는 54 $^{\circ}$ C를 초과하지 마십시오.
혼합후사용 가능시간	24 $^{\circ}$ C : 5시간 10 $^{\circ}$ C : 8시간 ※ 가사시간이 경과된 혼합된 도료는 사용을 금합니다. 10 $^{\circ}$ C 이하에서는 1시간 정도의 도료 숙성시간이 필요합니다.
혼합비율	주제 : 경화제 = 6 : 1 (부피비)
보관기간	12개월 (24 $^{\circ}$ C 실내 보관시)
희 석	희석제 No.15을 부피비 15%까지 희석
상 도	통상 필요없으나, 선박 외판의 수선부 또는 선저부에 도장시는 방오도료를 상도로 도장할 수 있으며, 이때 필요한 경우 적절한 타이코트를 한 후 방오도료를 도장하여 주십시오.
피도장표면	표면처리된 금속표면, 콘크리트 표면에 직접도장
타도료와의 상용성	자체 방청 하도로서 에폭시, 비닐탈, 방오도료 및 기타 추천 도료로 도장하여야 합니다. 무기질 아연말 도료위에 도장 시는 미스트코트 도장을 하여야 합니다. 콘크리트 표면에 도장 시는 콘크리트 에폭시 써페이서를 도포 후 도장하면 좋습니다.
참고사항	1) 붓도장은 1회에 건조도막 두께 100~125 $\mu$ 까지 얻을 수 있으며, 에어리스 도장 시 1회 300~400 $\mu$ 까지 도장 가능합니다. 2) 재도장 시간이 경과 하였거나 직사광선이 36시간 이상 노출된 경우 SP#1 처리 후 후속 도장을 하여야 합니다. 3) 대기에 폭로된 부위에는 변색 및 탈색이 있으므로 주의하여 주십시오.

2015. 01 제작

(주)카보라인코리아 본사 : 055-343-6441~5 / 서울 : 02-2634-6484 / 대구 : 053-556-6885

