

개요	아마도-아민계 중합형 에폭시 도료로서, 주제(PART A)와 경화제(PART B)를 혼합하여 사용합니다.																								
특성	콘크리트 표면의 침투용 하도 투명 도료로서 콘크리트 표면처리 및 카보라인 내화재(PYROCRETE)에 도장합니다. ASTM C-309(젓은 도막 125~250m 도장시)에 일치하며, 고형분이 높고 유연성 및 도장작업성이 우수합니다. ※APR1400(신울진 원전 #1,2호기)원전방호도장재로 승인된 제품이며, SERVICE LEVEL I,II 지역에 콘크리트 하도로 적용되는 도료입니다.																								
표면처리	콘크리트 : 28일이 경과된 청결 건조한 표면( ASTM D4258, D4259에 준한 표면처리 ) 콘크리트와 폴리우레탄, 표면처리도료 (써페이서) 와의 부착 증진을 위해 폼오일은 제거해야 함. 카보라인 내화재(PYROCRETE) : 도장전에 반드시 카보라인 기술부와 협의 바랍니다. 구 도막 : 소지와외의 부착력이 ASTM D3359에 준하여 3B 이상이어야 하며, 가벼운 샌드 페이퍼링을 한 후 오염물질을 제거해야 합니다.																								
도장방법	붓, 롤러 및 스프레이 도장 붓, 롤러 도장시 : 소지면에 균일한 도막이 형성되게 도장하며, 과도한 재도장은 금합니다. 스프레이 도장시 : 카보라인 기술부에 문의 바랍니다.																								
건조시간	<table border="1" data-bbox="437 1099 1485 1301"> <tr> <td></td> <td>10℃</td> <td>24℃</td> <td>32℃</td> </tr> <tr> <td>취급가능</td> <td>24시간</td> <td>12시간</td> <td>6시간</td> </tr> <tr> <td>최대재도장 가능</td> <td>10일(수성도료 적용시) 20일(유성도료 적용시)</td> <td>10일(수성도료 적용시) 20일(유성도료 적용시)</td> <td>7일(수성도료 적용시) 14일(유성도료 적용시)</td> </tr> <tr> <td>경화건조</td> <td>3일</td> <td>2일</td> <td>1일</td> </tr> </table> ※ 이형제, 경화촉진제로 적용시 (건조도막두께 : 125~250μ 기준) <table border="1" data-bbox="437 1361 1485 1458"> <tr> <td>취급가능</td> <td>12시간</td> </tr> <tr> <td>경화건조</td> <td>6일</td> </tr> </table>						10℃	24℃	32℃	취급가능	24시간	12시간	6시간	최대재도장 가능	10일(수성도료 적용시) 20일(유성도료 적용시)	10일(수성도료 적용시) 20일(유성도료 적용시)	7일(수성도료 적용시) 14일(유성도료 적용시)	경화건조	3일	2일	1일	취급가능	12시간	경화건조	6일
	10℃	24℃	32℃																						
취급가능	24시간	12시간	6시간																						
최대재도장 가능	10일(수성도료 적용시) 20일(유성도료 적용시)	10일(수성도료 적용시) 20일(유성도료 적용시)	7일(수성도료 적용시) 14일(유성도료 적용시)																						
경화건조	3일	2일	1일																						
취급가능	12시간																								
경화건조	6일																								
도장온도	<table border="1" data-bbox="437 1514 1485 1682"> <tr> <td>구분</td> <td>도료</td> <td>소지표면</td> <td>대기온도</td> <td>습도</td> </tr> <tr> <td>표준</td> <td>10~29℃</td> <td>10~32℃</td> <td>10~32℃</td> <td>0~80%</td> </tr> <tr> <td>최저</td> <td>4℃</td> <td>5℃</td> <td>5℃</td> <td>0%</td> </tr> <tr> <td>최대</td> <td>32℃</td> <td>40℃</td> <td>40℃</td> <td>85%</td> </tr> </table> ※ 이슬점 발생온도 보다 3℃ 이상에서 도장하여야 합니다.					구분	도료	소지표면	대기온도	습도	표준	10~29℃	10~32℃	10~32℃	0~80%	최저	4℃	5℃	5℃	0%	최대	32℃	40℃	40℃	85%
구분	도료	소지표면	대기온도	습도																					
표준	10~29℃	10~32℃	10~32℃	0~80%																					
최저	4℃	5℃	5℃	0%																					
최대	32℃	40℃	40℃	85%																					
내약품성	<table border="1" data-bbox="437 1794 1485 2040"> <tr> <td>폭로되는 물질</td> <td>가벼운 접촉 및 가스환경</td> </tr> <tr> <td>산 (Acids)</td> <td>불</td> </tr> <tr> <td>알칼리 용제(지방족)</td> <td>량</td> </tr> <tr> <td>염수</td> <td>통</td> </tr> <tr> <td>청수</td> <td>통</td> </tr> <tr> <td>유분 및 기름</td> <td>호</td> </tr> <tr> <td></td> <td>호</td> </tr> <tr> <td></td> <td>수</td> </tr> </table>					폭로되는 물질	가벼운 접촉 및 가스환경	산 (Acids)	불	알칼리 용제(지방족)	량	염수	통	청수	통	유분 및 기름	호		호		수				
폭로되는 물질	가벼운 접촉 및 가스환경																								
산 (Acids)	불																								
알칼리 용제(지방족)	량																								
염수	통																								
청수	통																								
유분 및 기름	호																								
	호																								
	수																								

☞ 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 도포용, 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.

# 카보가드 1342 N(K)

## Carboguard 1342 N(K)

VOC 함량	이론치 : 도료 :12 g/l , Thinner #76, 5%(부피) 희석시 : 49 g/l
용도	콘크리트, 목재, 금속 등 상도와외 부착력을 증진시키며, 콘크리트의 수분 방출을 억제합니다. 콘크리트 표면의 경화촉진제로 사용하며, 콘크리트 이형제용으로도 사용됩니다.
색상	투명
광택	유광
고형분용적비	98% ± 2%
추천건조도막	25~75μ / 1회 ※ 콘크리트 표면이 매우 거칠거나 블라스팅 되었을 때 100μ / 1회. 경화촉진제 or 이형제로 사용시 : 젖은 도막으로 최대 250μ.
이론도포율	19.6 m <sup>2</sup> /ℓ (50μ 기준)
내열온도 (비침적시)	지속 : 79℃ 비지속 : 93℃
혼합비율	주제 : 경화제 = 1 : 1 (부피비)
희석	카보라인 희석제 No.76, 부피비 최대 5% 까지 희석한 후 사용.
보관기간	12개월 (24℃ 실내 보관시)
가사시간	60분 (24℃ 기준) ※ 혼합 후 가사시간이 경과된 제품은 사용을 금합니다.
인화점	주제(PART A) : 96℃, 경화제(PART B) : 96℃
상도	아크릴계, 에폭시계, 폴리우레탄계를 사용합니다.
참고사항	1) 최대 재도장 가능시간이 경과한 경우 표면을 가벼운 샌드페이퍼링 한 후 카보라인 희석제 No.2 으로 닦고 후속도장을 합니다. 2) 표면에 습기가 많으면 색상의 일부 변색 및 부착에 영향이 있습니다. 3) 불충분한 환기와 저온에서의 과도막이 형성될 경우 건조가 지연되고 용제가 머무는 현상 (SOLVENT ENTRAPMENT)의 결함이 발생할 수 있습니다.

2015.01 제작

(주)카보라인코리아 본사 : 055-343-6441~5 / 서울 : 02-2634-6484 / 대구 : 053-314-6401

