

개요	변성-아민계 중합형 에폭시 도료로서, 주제(PART A)와 경화제(PART B)를 혼합하여 사용합니다.					
특성	자체 방청 상·하도용 및 초후막형 무용제 타입으로 다양한소지에 견고한 도막을 형성하여 내마모성, 내화학성 및 다습한 환경에서의 하부 방청성이 우수하고 도장작업이 우수하며 추후 강화되는VOC규정에 일치하며 원자력 발전설비에 적용이 가능합니다.					
용도	제철설비, 석유화학공장, 제지공장, 발전설비, 철도차량, 해상구조물, 하수처리설비, 일반 건축물 등의 유지보수 및 신설되는 상기설비에도 동일하게 적용됩니다. *APR1400(신울진 원전 #1,2호기)원전방호도장재로 승인된 제품이며,SERVICE LEVEL I,II 지역에 하도 및 상도로 적용되는 도료입니다.					
표면처리	금속 :블라스트 세정(침적시 : SSPC-SP10, 비침적시 : SSPC-SP6이상) or 수공구 및 동력공구처리(SSPC-SP2,3) 콘크리트 :28일 경과된 청결 건조한 표면(ASTM D4258, D4259에 준한 표면처리)					
도장방법	스프레이 도장, 붓·롤러(필요시 사용) 에어리스 도장시 :노즐구경 : 0.013~0.017", 분사압력 : 2500~4000 psi 붓, 롤러 도장시 :소지면에 균일한 도막이 형성되게 도장하며, 과도한 재도장은 금합니다. Plural spray 시 : VOC함량을 최소화하거나, 도료온도범위를 벗어날 조건일 때 사용합니다.					
건조시간	온도기준	7℃	16℃	24℃	32℃	41℃
	재도장가능	36시간	24시간	16시간	12시간	8시간
	경화건조	7일	3일	1일	1일	12시간
	최대재도장간격	45일	30일	30일	15일	10일
도장온도	구분	도료	소지표면	대기온도	습도	
	표준	15~32℃	10~29℃	10~29℃	0~80%	
	최저	10℃	5℃	5℃	0%	
	최대	32℃	57℃	43℃	85%	
	* 이슬점 발생온도 보다 3℃ 이상에서 도장하여야 합니다.					
내약품성	폭로되는 물질	응축 또는 접촉		가스 환경		
	산 (ACIDS)	양	호	양	호	
	알카리	양	호	양	호	
	용제	양	호	양	호	
	염수	우	수	우	수	
	청수	우	수	우	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 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.

카보가드 6201 N(K) Primer & Finish

Carboguard 6201 N(K) Primer & Finish

VOC 함량	이론치 : 도료 :16 g/l , Thinner #2, 6%(부피) 희석시 : 64 g/l
색상	Primer : 회색 , 적갈색 Finish : 다양한 색상
광택	유광
고형분용적비	98% ± 2% (Carboguard 6201 N(K) Primer & Finish)
추천건조도막	카보가드 6201 N(K) Primer:75~200μ / 회, Finish: 100~400μ / 회
이른도포율	7.84 m ² /l (125μ 기준)
혼합비율	주제(PART A) : 경화제(PART B) = 2 : 1 (부피비)
희석	카보가드 6201 N(K) Primer, Finish: 카보라인 희석제 No.2 부피비 최대 8%까지 희석. Plural spray 사용 시 : 무희석
보관기간	주제 : 24개월, 경화제: 24개월 (24℃ 실내 보관시)
가사시간	90분 (24℃ 기준), ※ 혼합 후 가사시간이 경과된 제품은 사용을 금합니다. ※ 흐름현상이 발생되면 가사시간이 경과 되었습니다.
인화점	주제(PART A) : 93℃ , 경화제(PART B) : 93℃
상도	에폭시계,우레탄계를 사용합니다.
피도장표면	※ 금속표면 처리된 금속면 혹은 콘크리트 면.
참고사항	1) 최대 재도장가능 시간이 경과한 경우 표면을 가벼운 샌드페이퍼링 한 후 카보라인 희석제 No.2 으로 닦고 후속도장을 해야 합니다. 2) 햇볕에 지속적 노출 또는 표면에 습기가 많으면 색상의 일부 변색 및 광택손실이 발생될 수 있습니다. 3) 불충분한 환기와 저온에서 과도막이 형성될 경우 건조가 지연되고 용제가 머무는 현상 (SOLVENT ENTRAPMENT)의 결함이 발생할 수 있습니다.

2015. 08 제작

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

