

개요	자체 경화형, 무기질 아연말 하도도료(3액형)로서, 주제(PART A), 아연말(PART B)과 경화제(PART C)를 혼합하여 사용합니다.																												
특성	카보징크 11 HS N(K)는 유기용제의 함유량이 매우 낮고, 높은 아연말 함량을 가진 무기질 아연말 도료로서, 우수한 전기화학적 방식으로 도막 하부 발청이 없고, 아연염 발생이 적으며, 도장작업성이 우수하며, 도장 후 (24℃, 50% RH) 2시간 이내에 취급이 가능하고, 1회 도장으로 추천 도막까지 도막의 균열 없이 도장이 가능합니다.																												
용도	1회 도장으로 폭로부위 철구조물의 방청역할을 하며, 부식환경이 심한 지역에는 유기질 또는 무기질 도료를 상도로서 도장하여야 하며, 유류 및 유기 용제류 저장용탱크 내외부 도장에 탁월합니다. 폭로 정도에 따라 상도 또는 상도없이 보수용 하도로도 사용됩니다. 화학공장, 제지공장, 정유공장, 석유시추선, 해상구조물, 선박, 교량 화학운반선의 탱크 내부 도장용 등으로도 광범위하게 방청 도장용으로 사용됩니다. ※원자력발전소 Q-Class용 원전방호도장재 무기징크하도로 승인된 제품입니다.																												
표면처리	금속 : 침적 부위 블라스트 세정 : SSPC-SP10(준나금속 상태) 비침적부위 블라스트 세정 : SSPC-SP6 ※ 표면조도는 25~75μ 이 되어야 합니다.																												
도장방법	붓 도장 (부분보수 도장용으로만 사용) 스프레이 도장 에어리스 도장시 노즐구경 : 0.017"~0.021", 분사압력 : 2100~2500 psi ※ 참고 : 에어리스 도장시 펌프의 거름망은 30 mesh의 망을 사용하여야 합니다.																												
건조시간	<table><tr><td>온도</td><td>-9℃</td><td>4℃</td><td>16℃</td><td>24℃</td><td>32℃</td></tr><tr><td>상도도장가능</td><td>7일</td><td>72시간</td><td>36시간</td><td>18시간</td><td>14시간</td></tr><tr><td>취급가능</td><td>16시간</td><td>4시간</td><td>2시간</td><td>2시간</td><td>1시간</td></tr></table> ※ 상대습도 50% 기준 ※ 건조시간을 단축하기 위해 2시간(24℃) 경화후 물이나 수증기로 상대습도를 높일 수 있습니다.					온도	-9℃	4℃	16℃	24℃	32℃	상도도장가능	7일	72시간	36시간	18시간	14시간	취급가능	16시간	4시간	2시간	2시간	1시간						
온도	-9℃	4℃	16℃	24℃	32℃																								
상도도장가능	7일	72시간	36시간	18시간	14시간																								
취급가능	16시간	4시간	2시간	2시간	1시간																								
도장온도	<table><tr><td>구분</td><td>도료</td><td>소지표면</td><td>대기온도</td><td>습도</td></tr><tr><td>표준</td><td>4~32℃</td><td>4~35℃</td><td>4~35℃</td><td>40~80%</td></tr><tr><td>최저</td><td>-9℃</td><td>-9℃</td><td>-9℃</td><td>30%</td></tr><tr><td>최대</td><td>35℃</td><td>66℃</td><td>49℃</td><td>85%</td></tr></table> ※ 이슬점 발생온도 3℃ 이상에서 도장하십시오.					구분	도료	소지표면	대기온도	습도	표준	4~32℃	4~35℃	4~35℃	40~80%	최저	-9℃	-9℃	-9℃	30%	최대	35℃	66℃	49℃	85%				
구분	도료	소지표면	대기온도	습도																									
표준	4~32℃	4~35℃	4~35℃	40~80%																									
최저	-9℃	-9℃	-9℃	30%																									
최대	35℃	66℃	49℃	85%																									
내약품성	<table><tr><td>폭로되는 물질※</td><td>침적시</td><td>응축 또는 접촉</td><td>가스환경</td></tr><tr><td>산 (ACIDS)</td><td>적용못함</td><td>보통</td><td>양호</td></tr><tr><td>알칼리</td><td>적용못함</td><td>양호</td><td>양호</td></tr><tr><td>용제</td><td>우수</td><td>우수</td><td>우수</td></tr><tr><td>염분 (수)</td><td>우수</td><td>우수</td><td>우수</td></tr><tr><td>청수</td><td>우수</td><td>우수</td><td>우수</td></tr></table> ※ 폭로되는 물질 종류에 따라 적절한 상도도장이 필요합니다.					폭로되는 물질※	침적시	응축 또는 접촉	가스환경	산 (ACIDS)	적용못함	보통	양호	알칼리	적용못함	양호	양호	용제	우수	우수	우수	염분 (수)	우수	우수	우수	청수	우수	우수	우수
폭로되는 물질※	침적시	응축 또는 접촉	가스환경																										
산 (ACIDS)	적용못함	보통	양호																										
알칼리	적용못함	양호	양호																										
용제	우수	우수	우수																										
염분 (수)	우수	우수	우수																										
청수	우수	우수	우수																										

카보징크 11 HS N(K)

Carbozinc 11 HS N(K)

VOC 함량	이론치 : 도료 : 288g/L, Thinner #26, #33 8%(부피) 희석시 : 335 g/L	
색상	회색, 녹회색(무광택)	
고형분용적비	75% ± 2%	
추천건조도막	75~125μ (3~5밀) / 1회 ※ 1회 도장으로 건조도막 두께가 150μ 이상 되지 않도록 합니다.	
이론도포율	10 m ² /ℓ (건조도막두께 75μ 도장시)	
내열온도 (비침적시)	ZINC PRIMER만 도장할 경우	내열도료를 상도 도장했을 경우
	지속 : 399℃ 비지속 : 427℃	지속 : 538℃ 비지속 : 649℃
혼합후사용 가능시간	24℃ : 8시간 ※ 사용가능시간이 경과된 제품은 사용을 금합니다.	
혼합비율	주제 : 아연말 : 경화촉진제 = 8.21 : 4.81 : 0.98 (부피비)	
희석	통상 희석제가 필요없으나, 사용상태에 따라 카보라인 희석제 No.26,33을 부피비 8%까지 희석합니다.	
보관기간 (4~32℃ 실내보관시)	주제 : 12개월 아연말 : 12개월 경화촉진제 : 12개월	
상도	에폭시계, 페놀릭계, 비닐계, 아크릭계, 실리콘계, 염화고무계 등. ※ 비고 : 상도 도장시 기포 (BUBBLING)발생을 최소화 하기 위하여, 적절한 미스트 코트 (MIST COAT)가 필요합니다.	
피도장표면	금속표면	
참고사항	1) 탱크내부 도장시 습도가 낮을 경우 경화시간이 길어지므로 2시간 건조 후 스팀이나 청수를 뿌려 주어야 건조시간이 단축됩니다. 2) 탱크라이닝 도장시 환기 및 안전에 유의토록 하여야 합니다. 3) 상기제품설명서는 통상적인 도료와 도장을 위한 지침서이며, 만일 시공 프로젝트에 따른 별도의 도장시방서가 있다면 그 도장시방서에 준하여 시공되어야 합니다.	

2016.02 제작

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

