

# DHDC-3650TL PRIMER

## 페놀릭 에폭시 하도, 후도막



본 도료는 고급의 에폭시 페놀릭 아민 하도 도료로서 단단한 도막과 철재 표면과의 우수한 부착력, 내용제성 그리고 내산, 내알칼리 등 내화학적 분위기가 요구되는 주위환경에 놓여있는 구조물의 하도도장용으로 사용되며, 1회 도장시 건조도막두께 100 $\mu$ m까지 도장할 수 있는 후막형 도료이므로 도장공장을 단축시킬 수 있습니다.

용도

심한 화학적 환경에 놓여있는 철구조물의 하도

### 제품특성

페인트타입	에폭시 페놀릭 아민/방청 프라이마/후도막(2액형)			
건조시간	구분	5°C	20°C	30°C
	지촉건조	2시간	1시간	40분
	고화건조	24시간	18시간	12시간
	후속도장 가능시간(최소)	32시간	24시간	16시간
	후속도장 가능시간(최대)	4개월	15일	7일
	성숙시간	30분	20분	10분
가사시간	5시간	3시간	2시간	
희석제	DR-100	희석율	▷ 붓, 로라, 스프레이 도장시 : 15% 이하	
비중	약 1.6			
이론도포량	7.2 m <sup>2</sup> /ℓ (1회 - 100 $\mu$ m)	고형분용적비	약 72 $\pm$ 1%	
색상	적갈색	건조도막두께	100 $\mu$ m	
혼합비	주제(A)/경화제(B)=5/1(무게)	인화점	최소 12°C	
광택	무광	저장기간	12개월(통풍이 잘되는 건냉암소)	

### 제품특징 (물성 DATA)

철재용 하도	철재용 2액형 페놀릭 에폭시 후도막형 하도도료로서 내화학적이 뛰어난 제품
우수한 도막물성	부착성, 방청성, 내용제성, 내화학적 등이 우수

### 사용방법

표면처리	<ol style="list-style-type: none"> <li>피도면의 유분, 수분, 모래, 먼지 기타 이물질을 완전히 제거하십시오. 우수한 철재보호 효과를 얻기 위한 표면처리 정도는 SSPC-SP 10 또는 Sa2.5 이상(준나금속 블라스트 세정)으로 해야하며 표면의 조도는 75<math>\mu</math>m 이상 되어서는 안됩니다.</li> <li>철재는 표면처리 후 곧바로 도장하십시오.</li> <li>프라이마 도장 후 용접시 발생했던 부분(그을린 부분, 녹슨 부분)은 디스크 샌다 등으로 깨끗이하여 본 도료로 부분도장한 후 도장을 진행하십시오.</li> </ol>
도장방법	<ol style="list-style-type: none"> <li>붓, 로라, 에어리스 스프레이 도장 중 어느 방법이나 가능하나 에어리스 스프레이 도장이 가장 좋습니다.</li> <li>에어리스 스프레이 도장시 :                     <ul style="list-style-type: none"> <li>- 팁구경 : 0.021"~0.031"</li> <li>- 분사압력 : 3000 P.S.I 이상(210kg/cm<sup>2</sup>)</li> <li>- 사용한 도장기구는 사용 즉시 전용 희석제로 세척하여 보관하십시오.</li> </ul> </li> </ol>
선행 및 후속도장	<ol style="list-style-type: none"> <li>후속도장 : 에폭시계(DHDC-3650TL), 우레탄계 도료 등 적용 가능</li> </ol>
비고	<ol style="list-style-type: none"> <li>마지막 도장후 충분한 성능은 20°C에서 7일 건조 후에 발휘됩니다.</li> <li>노출부위 적용시 햇빛의 영향으로 단시간내 황변 및 초킹현상이 발생할 수 있으므로, 외부노출부위 적용시 반드시 상도 도료 적용하십시오.</li> </ol>

# DHDC-3650TL PRIMER

## 페놀릭 에폭시 하도, 후도막



본 도료는 고  
급의 에폭시  
페놀릭 아민  
하도 도료로  
써 단단한 도  
막과 철재 표  
면과의 우수  
한 부착력, 내  
용제성 그리고  
내산, 내알  
칼리 등 내화  
학적 분위기가  
요구되는 주  
위환경에 놓여  
있는 구조물의  
하도 도장으로  
사용되며, 1회  
도장시 건조  
도막두께 100μm  
까지 도장할 수  
있다.

- 유아 및 어린이의 손이 닿지 않는 곳에 보관하십시오. 유아, 아동용 용구 및 식품 저장 용기에의 도장을 금합니다.
- 용도 이외의 사용을 금합니다. (냄새 말기, 연료등으로 사용금지)
- 제품 운송, 보관 및 취급 시 화기 및 직사광선을 피하여 상온(5 ~ 35°C)의 건냉암소에 보관하시고 용기는 반드시 밀폐시키고 주입구가 상단을 향하도록 보관하십시오.
- 본 제품은 장기간 보관 시 변질이 있을 수 있으니, 가급적 빠른 시일 내에 사용하십시오. (기술자료집 또는 페사 문의) 변질(색상차이, 이물질혼입, 굳음 등)이 있을 경우, 사용하지 마시고 페사 소비자문화센터로 문의하십시오.
- 운반 및 취급시 제품손상 또는 부상발생의 우려가 있으므로 용기를 밀폐하고 손잡이를 정확히 잡고 운반하며, 내용물 유출시 모래 등으로 흡수시켜 제거하십시오.
- 눈 및 피부에 접촉되었을 경우 흐르는 물에 충분히 씻어내고 이상발생시 전문의의 진료를 받으십시오.
- 흡입했을 경우 신선한 공기가 있는 곳으로 이동하고, 호흡이 불규칙적이거나 상태가 좋지 않을 경우 즉시 전문의의 진료를 받으십시오.
- 섭취했을 경우 즉시 전문의의 진단을 받으십시오, 무리하게 토해내지 마시고, 구토 시 기도가 막히지 않도록 조심스럽게 유도하십시오, 전문의 진단시 물질안전보건자료(GHS-MSDS)를 참조 하십시오.
- 환경오염 방지를 위해 내용물은 완전히 사용하고, 잔량은 환경부에서 지정한 폐기물 처리업체를 통해 폐기하십시오. 내용물이 하수도나 강물, 토양 하천등에 유입되지 않도록 주의 하십시오.(우천시 도장금지)
- 밀폐된 장소에서는 절대 도장하지 마십시오. 부득이 밀폐된 장소에서 도장이나 환기가 부족할 경우 질식위험이 있으므로 도장 작업 및 건조시에는 동력송풍기 등으로 옥외로 강제배기 시켜 충분히 환기시켜 주어야 하며 모든 작업자는 방독마스크 및 보호구를 착용하여야 합니다.
- 내용물은 유기용제등이 함유되어 있어 두통, 현기증, 피부염등의 건강장애를 일으킬 수 있으니 절대 섭취하거나 증기흡입, 피부접촉을 하지 않도록 하십시오, 보호구 (방독마스크, 보호장갑, 보호안경 등)를 착용 후 작업하십시오.
- 인화성 물질로 화재 위험이 있으므로 절대 화기근처에 보관하거나 도장작업하지 마시고 취급시 충격, 낙하, 마찰등에 의한 스파크가 발생하지 않도록 하십시오.
- 제품이 묻어있는 형검, 휴지등 가연성 물질과 함께 보관시 자연발화에 의해 화재의 위험이 있으므로 쌓아두지 마시고 물이 담긴 뚜껑이 있는 불연성 용기에 담아 폐기하십시오.
- 기타 자세한 사항은 페사 소비자문화센터로 문의하거나 홈페이지에 게시된 물질안전보건자료(GHS-MSDS) 및 기술자료, 시방서를 참조하십시오.

### 도장시 주의사항

- 비 오는 날, 습도가 높은 날(85% 이상), 기온이 낮은 날(5°C 이하) 및 기온이 높은 날(소지온도 40°C 이상)에는 정상적인 물성을 발휘하지 못하므로 도장작업을 피하십시오.(도막균열, 부착불량, 기포발생, 백화현상등)
- 본 제품은 타 도료와 혼합하여 사용하지 마십시오.
- 특수한 소지, 선행 도막 또는 구도막 위에 보수도장 시 사전에 시험도장을 한 후 이상이 없으면 도장하십시오(부착력, 색번짐, 투명도 등 확인), 시스템 도장(하도, 중도,상도)시 기술자료집을 참조 하십시오.
- 도장 시 도장면의 먼지, 기름때, 물기, 녹 및 기타 이물질을 완전히 제거하시고, 보수 도장 시 소지표면의 구도막 및 초킹 물질 등을 완전히 제거하십시오.
- 재도장 가능시간(최대)이 경과된 경우에는 상도도료와의 부착성 증진을 위하여 적절한 표면처리가 요구됩니다.
- 페인트가 묻지 말아야 할 부분은 마스킹 테이프, 비닐, 신문지 등으로 가려 주십시오.
- 도장하기 전 입자가 균일하게 혼합되도록 잘 저어주시고, 사용 중에도 가끔씩 저어 주십시오.(교반 시 기포 유입 주의)
- 도장 시 규정된 도장순서와 도포량(도막두께, 기술자료집 참조)으로 도장하여야 도막성능을 발휘할 수 있으며, 한 번에 과잉 도막두께로 도장하는 것을 금합니다.
- 스프레이 작업시 주변으로 도료가 날려 오염될 수 있으니 비닐 등으로 덮어 오염을 방지하시기 바랍니다.
- 도장(Touch-up 도장 포함)시에 동일제품, 색상, 룯트라도 희석비, 도장기구, 도장방법에 따라 이색현상이 발생할 수 있습니다. 가급적 동일 제조번호(LOT NO.)의 제품, 동일 도장 용구 및 방법에 의해 도장을 하시되, 이색 확인 후 이상이 없을 경우 작업하십시오.
- 반복하여 도장할 경우에는 충분히 건조된 것을 확인한 후, 도장해야 미경화, 흐름현상(SAGGING) 및 도막 주름현상을 방지하고 얼룩이나 붓 자국이 남지 않습니다. (추천도막두께 및 재도장 가능시간 기술자료집 참조).
- 채도가 높은 색상은 도장기구 간 이색이 발생할 수 있으므로, 이색 확인 후 이상이 없을 경우 작업하시고 이색 발생 시 동일한 도장기구를 사용하여 작업하시기 바랍니다.
- 도장 작업시 서투른 방향 바꿈이나 계면의 이음매 부분에서 이색현상이 발생할 수 있으니 일정한 방향으로 연속도장 하십시오.
- 붓, 롤러 사용시 구석진 부분은 먼저 붓이나 작은 롤러로 도장하시고, 넓은 면적은 로라나 스프레이를 사용하시면 편리합니다.
- 주제 및 경화제는 반드시 직사광선을 피하여 상온에서 보관하시고 습기가 흡수되지 않도록 적당한 환기장치로 환기시켜 주십시오, 특히 여름철 실외보관시 도료온도가 올라가 건조시간 및 가사시간이 단축되어 도장작업성에 영향을 줍니다.

## 도장시 주의사항

- 도장시나 경화시 주위온도는 10°C 이상이 적합하며, 수분의 응축을 피하기 위해 표면온도는 이슬점온도 3°C 이상이 되어야 합니다.
- 2액형 도료의 경우, 경화제량에 따라 사용가능 시간의 단축, 건조 지연 및 미반응 물질이 잔류할 수 있으니 주제(A액)와 경화제(B액)는 균정된 비율대로 혼합하시고 전동교반기를 사용하여 약 3~4분간 균일하게 교반 후 가사 시간내에 사용하십시오(교반 시 기포 유입 주의), 특히 탄성우레탄 중도 및 무용제 에폭시 페인트는 동력교반기를 사용하지 않을 경우 균일하게 혼합되지 않아 건조되지 않으므로 주의 하십시오.
- 희석이 필요한 경우에는 자료상의 추천 희석제를 희석비 내에서 사용하시기 바라며, 과도한 희석은 흐름현상(SAGGING), 틈현상, 이색현상, 은폐불량 및 기타 작업성, 일반물성에 영향을 미칠 수 있으니 피하십시오.
- 피도면의 온도가 높거나 습도가 낮은 날 붓 또는 로라 작업시 정전기, 스파크 등으로 화재발생 위험이 우려되므로 가급적 서늘한 아침이나 늦은 오후에 도장하시고 도장 용구도 화재 위험성이 낮은 재질을 사용하여 도장하십시오.[롤러털 : 폴리아마이드 및 벨벳, 롤러와 봉간 이음 철재 : 아연 및 니켈 도금 재질]
- 용접 부분과 모서리 부분은 도장 전 손질이 필요합니다.
- 최대 재도장간격이 지나면 소지면을 Sand Papering 처리하여 표면을 거칠게 처리한 후 후속도장을 진행하여야 합니다.
- 도장 후 장기간 햇빛 폭로 시 변색 또는 쇼킹이 발생할 수 있습니다.

발행일 : 2020. 1.

※모든 자료는 실험실에서 이론과 경험으로 작성된 것으로 당사의 지속적인 품질개선에 따라 예고없이 변경될 수 있습니다. 도포량은 도장해야 할 표면의 형태, 표면조도, 도장시의 기후조건, 도장방법에 따라 변경될 수 있으니 사용자께서는 충분히 검토한 후 사용해 주시길 바랍니다.

**NOROO** 노루페인트