

에바코트 속건 방청 프라이머



본 도료는 우수한 알키드수지와 산화철 방청안료로 배합, 제조한 도료로서 철재면에 대한 부착성, 방청성, 작업성 등이 양호한 속건 방청 프라이머입니다. 금속의 팽창에 대한 신축성, 부착성이 우수하고 물속에 잠기지 않는 철재 구조물의 방청 프라이머 도료입니다.

용도

산업용, 철구조물의 방청

제품특성

페인트타입	알키드/방청하도			
건조시간	구분	5°C	20°C	30°C
	지촉건조	20분	10분	5분
	고화건조	12시간	5시간	1시간
희석제	DR-306	희석율	부피비 : 5~10%	
비중	약 1.34			
이론도포량	13~15 m ² /ℓ (1회 - 35μm)	고형분용적비	약 50±5%	
색상	적갈색, 회색	건조도막두께	35μm	
혼합비	1액형	저장기간	12개월(통풍이 잘되는 건냉암소)	
광택	무광			

제품특징(물성DATA)

작업성	철재면에 대한 방청성, 작업성 등이 우수한 방청 프라이머
신축성	금속의 팽창에 대한 신축성 대응이 우수하다.

사용방법

표면처리	<ol style="list-style-type: none"> 1. 신규철판 : 샌드 블라스팅 Sa 2 까지 세정하거나 혹은 St3까지 쇠솔질하여 녹, 쇠비듬, 먼지, 기타 불순물을 완전히 제거하십시오. 2. 보수도장 : 낡은 도막, 녹, 기름기, 염분, 먼지 등 기타 오염물을 완전히 제거하십시오. 손상된 부분은 쇠솔질로 수정한 후 주위 도막두께와 같아지도록 보수도장 하십시오. 또한 부착성 증진을 위해 구도막 표면은 샌드페이퍼로 샌딩하십시오.
도장방법	<ol style="list-style-type: none"> 1. 붓, 로라, 에어리스 스프레이 도장 중 어느 방법이나 가능하나 에어리스 스프레이 도장이 가장 좋습니다. 2. 에어리스 스프레이 도장시 : <ul style="list-style-type: none"> - 노즐구경 : 0.017~0.019" - 분사압력 : 143 Pa - 분사각도 : 65° (에어리스 스프레이 자료는 참고용이며 도장조건에 따라 조절됩니다.) 3. 도장조건 : 소지표면은 깨끗하여야 하며, 수분의 응축을 피하기 위하여 소지표면 온도는 이슬점보다 3°C 이상, 상대습도 85% 이하 이어야 합니다.
선행 및 후속도장	<ol style="list-style-type: none"> 1. 후속도장 : 알키드류 상도
비고	