

특 징

추 천 용 도

우수한 내열성

- 1200°F(650°C)의 내열성 발휘

순수,무변성 실리콘 수지및 열 안정성이  
우수한 안료로 구성

특별 주문

Star HR-12 실리콘 고온 내열 도료는 최  
고 1200°F (650°C) 까지의 온도에서도 우  
수한 제반 성능을 발휘 하도록 설계된 제  
품 입니다:

- 굴뚝
- 보일러
- 용광로
- 배관,펌프및 분기관
- 반응기
- SUS

규 격

도료타입	실리콘
색상	알루미늄
포장	18ℓ 및 4ℓ
혼합비율	1액형
광택	금속 광택
인화점	20℃
희석제	T-905 신너
가사시간	해당 없음
숙성시간	해당 없음
유효기간	6개월

비중	1.12
유기용제함량	570 g/l
내열온도(건조도막)	1200°F(650℃)건조상태
용적고형분	34±3%
추천도막두께	20~25 마이크론/회
이론도포율	13.6 m <sup>2</sup> /ℓ @25μm
도장방법	붓,롤러,스프레이
건조시간	32℃    21℃    10℃
지속건조(시간)	1        2        2
최소재도장(시간)	24      24      24

## 도장 안내

---

---

### 소지 처리

---

---

Star HR-12 실리콘 고온 내열 도료를 철재면에 직접 도장할 때는 모든 소지면의 유분,수분,그리스및 기타 이물질을 제거해 주시기 바랍니다. 블라스팅은 SSPC-SP10(SIS Sa2.5) 이상으로 소지 처리해 주시고, 표면 조도는 7~25 마이크론이 되게 해 주시기 바랍니다.

소지 처리후 가능한 한 3시간 이내에 도장해 주시기 바랍니다.

Star HR-12 실리콘 고온 내열 도료는SKS페인트(주)의 Starzinc®304및 Starzinc®305 무기질 아연말 도료와 병용 사용시 최고 1000°F(538°C)까지의 내열성을 발휘 합니다.

Star HR-12 실리콘 고온 내열 도료를 철재에 단독으로 직접 도장할 경우에는 방청성을 감안하여 2회 도장을 추천 합니다.이때의 내열성은 1200°F(650°C) 입니다.

---

---

### 혼합 및 희석

---

---

Star HR-12 실리콘 고온 내열 도료는 1액형 도료로 사용전에 교반하여 도장해 주시기 바랍니다.

희석은 정상적으로 필요 없으나, 작업온도가 낮을 때에는 T-905 신너를 10% 미만에서 사용해 주시기 바랍니다.

---

---

### 도장

---

---

에어리스 스프레이 도장을 위해서는 펌프비율 28:1 이상의 장비와 0.013~0.017인치의 팁 사이즈를 사용해 주시기 바랍니다.호스의 길이는 최대 50피트 이상은 금합니다.

에어스프레이 도장은 DeVilbiss MBC 또는 JGA 스프레이 건을 사용해 주시기 바랍니다.공기 공급 장치내에 수분 및 유분이 함유되지 않도록 필요한 조치를 취해 주시기 바랍니다.

타치-업 도장 작업시에는 Star HR-12 실리콘 고온 내열 도료는 붓이나 롤러 도장이 가능합니다. 단, 적절한 균일한 건조 도막 두께가 얻어질 수 있도록 유의해 주시기 바랍니다.

**최종 경화** : 최적의 성능을 위해서는 Star HR-12 실리콘 고온 내열 도료는 350°F(177°C)~450°F(232°C) 온도에서 경화(건조) 시켜야 합니다. 현실에서는 설치후,공장 시운전시 자연적으로 6시간 이상에 걸쳐서 자연적으로 350°F (177°C) 까지 승온되는 과정에서 최종 경화가 완료 됩니다.

---

---

### 주의 사항

---

---

제반 안전 및 주의사항에대해서는 본제품의 기술자료 참조 및 문의 바랍니다.