

### 400°F(204°C)의 내열성

#### 내화학적성

- 우수한 내염 및 내산성
- 우수한 방청성

#### 후막형 도막 형성

- 1회 200 $\mu$ m 까지 도장

#### 낮은 유기용제 함량(VOC)

- 215 g/l

Star HR-4 내열 에폭시 도료는 보일러 내면 및 굴뚝에 사용되도록 설계된 2액형 에폭시 도료입니다.

400°F(204°C)의 내열성과 염분 및 각종 산류에 내성을 갖는 제품입니다.

화력 발전소의 이산화 탄소 세정기 및 굴뚝 사이의 통풍실에 매우 이상적인 제품입니다.

- 굴뚝
- 통풍실
- 침전기
- 단열 장치

## 규 격

도료타입	에폭시 아민
색상	흑색
포장	18ℓ 및 4ℓ
혼합비율	4:1(부피)
광택	반광
인화점	38℃
희석제	T-910 신너
가사시간	4시간 @25℃
숙성시간	15분 @25℃
유효기간	1년

비중	1.2
유기용제함량	215 g/l
내열온도(건조도막)	400°F(204°C) 건조상태
용적고형분	70±3%
추천도막두께	150~200 마이크론/회
이론도포율	3.5 m <sup>2</sup> /ℓ @200 $\mu$ m
도장방법	스프레이
건조시간	32℃    21℃    10℃
지촉건조(시간)	1        2        4
경화건조(시간)	8        16       36
최소재도장(시간)	4        8        16

## 도장 안내

---

---

### 소지 처리

---

---

소지면의 유분, 그리스, 수분 및 기타 이물질등을 제거해 주시기 바랍니다. 블라스팅은 SSPC-SP 10(SIS Sa2.5)으로 처리해 주시고, 조도는 38~63 마이크론의 깊이가 되어야 합니다.

소지 처리후 가능한 3시간 이내에 도장해 주시기 바랍니다.

---

---

### 혼합 및 희석

---

---

Star HR-4 내열 에폭시 도료는 규정된 혼합 비율로 단위 포장된 2액형 도료 입니다. 용기내에 포장된 각 성분은 사용전에 교반하여 도장해 주시기 바랍니다.

주제부를 우선적으로 균일한 상태가 되도록 교반해 주시고, 경화제부를 서서히 가하면서 교반을 계속하여 완전 혼합 및 균일한 상태가 되도록 하여 주시기 바랍니다.

희석은 정상적으로 필요 없으나, 작업온도가 낮을 때에는 T-910 신너를 5% 미만에서 사용해 주시기 바랍니다.

혼합도료의 가사시간은 25℃에서 4시간이며, 이보다 온도가 높아질수록 가사시간이 단축 됩니다.

---

---

### 도장

---

---

에어리스 스프레이 도장을 위해서는 펌프비율 30:1 이상의 장비와 0.035인치의 팁 사이즈를 사용해 주시기 바랍니다. 호스의 길이는 최대 50피트 이상은 금합니다.

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

도장 시스템: 고온(High heat), 다습(Moisture)에 내화학성을 요하는 가혹한 환경 조건을 위한 도장 시스템은 1회에 150~200 $\mu$ m에서 2회 도장으로 마감하는 것 입니다. 단, 최대 추천 건조 도막 두께는 500 $\mu$ m를 초과해서는 안됩니다.

---

---

### 주의 사항

---

---

제반 안전 및 주의사항에 대해서는 본제품의 기술자료 참조 및 문의 바랍니다.