

### 특 징

### 추천 용도

#### 내열성

- 750°F(400°C)의 내열성 발휘

#### 방청성

- 고농도의 아연말 함유로 음극 방식 작용
- 우수한 방청성 발휘

#### 상온 경화형 도료

- 일반 내열 도료는 가열 건조형 도료
- 본 도료는 상온 경화형 도료로 가열이 불필요

Star HR-8 내열 실리콘 아연말 도료는 내열성의 변성 실리콘 주제부와 도장 전에 금속 아연말을 혼합하여, 사용하는 제품으로 우수한 방청성 및 유연성을 발휘합니다.

Star HR-8 내열 실리콘 아연말 도료는 Star HR-10ES 변성 실리콘 고온 내열 도료의 프라이머로 추천되며, 이때 내열성은 600°C가 됩니다. 또한, 하기 용도로도 상도 도장없이 사용할 수 있습니다.

- 굴뚝
- 보일러
- 소각로
- 용광로
- 열 교환기

### 규 격

도료타입	변성 실리콘 아연말
색상	회색
포장	18ℓ 및 4ℓ
혼합비율	19:1(부피)
광택	무광
인화점	27°C
희석제	T-905 신너
가사시간	4시간 @25°C
숙성시간	15분 @25°C
유효기간	1년

비중	1.4
유기용제함량	430 g/l
내열온도(건조도막)	750°F(400°C)건조상태
용적고형분	46±3%
추천도막두께	25~30 마이크론/회
이론도포율	18.4 m <sup>2</sup> /ℓ @25μm
도장방법	붓,롤러,스프레이
건조시간	32°C    21°C    10°C
지촉건조(시간)	1        2        4
경화건조(시간)	6        12       24
최소재도장(시간)	12       24       48

## 도 장 안내

---

---

### 소 지 처 리

---

---

소지면의 유분, 그리스, 수분 및 기타 이물질등을 제거해 주시기 바랍니다. 블라스팅은 SSPC-SP 10(SIS Sa2.5)으로 처리해 주시고, 조도는 19~38 마이크론의 깊이가 되어야 합니다.

소지 처리후 가능한 3시간 이내에 도장해 주시기 바랍니다.

---

---

### 혼 합 및 희 석

---

---

Star HR-8 내열 실리콘 아연말 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, 아연말부를 서서히 가하면서 교반을 계속 하여 완전 혼합 및 균일한 상태가 되도록 하여 주시기 바랍니다.

희석은 정상적으로 필요 없으나, 작업온도가 낮을 때에는 T-905 신너를 10% 미만에서 사용 바랍니다. 신너 희석이 필요한 경우에는 두성분(수지부및 아연말부)의 완전 혼합을 확인 후에 필히 희석해 주시기 바랍니다.

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

---

---

### 도 장

---

---

에어리스 스프레이 도장을 위해서는 펌프비율 30:1 이상의 장비와 0.019~0.023 인치의 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.

타치-업 도장 작업시에는 Star HR-8 내열 실리콘 아연말 도료는 붓도장이나 롤러 도장이 가능 합니다. 단, 적절한 균일한 건조 도막 두께가 얻어질 수 있도록 유의해 주시기 바랍니다.

---

---

### 주 의 사 항

---

---

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