

특 징

추 천 용 도

뛰어난 내마모성

- 강한 실록산 변성 에폭시 수지에 특수 세라믹 안료가 환상적으로 결합되어 내마모성, 부착성 및 내수성 등 제반 물성이 우수한 도료

우수한 내충격성

- 가혹한 충격에도 도막 박리가 전무

우수한 내수성 및 내화학성

- 청수 및 해수 침적
- 각종 화학약품 및 용제

다양성

- 기계적 손상을 쉽게 받을 수 있는 부위
- 방오도료와의 상용성

용이한 도장 작업성

- 각종 분무 도장 장비로 도장 가능
- 저온에서도 우수한 경화성/건조성

Starguard™248 도료는 수많은 해양 및 산업 설비에서 내마모성을 요하는 부위에 도장되도록 설계된 제품입니다.

- 배머리 선수, 용골 배전부, 방향타, 들출부, 선저부, 체인 및 얼음등에 부딪치는 부위(쇄빙선)와 같은 침수 부위
- 수선부 및 견현부의 충격 및 완충을 위한 부위
- 작업 갑판, 화물 선적 지역 및 작업로
- 작업선, 수송선, 예인선, 바지선, 화물선, 해양구조물 및 어선
- 화물창, 갑판부, 밧줄을 동여매는 부위, 드라이 도크
- 배관, 드릴 파이프 저장부 및 기타
- 마모에 의한 부식이 야기되기 쉬운 부위
- 해양 구조물의 스플래시 존 부위

규 격

도료타입	실록산 변성 에폭시
색상	다양한 색상
포장	18ℓ 및 4ℓ
혼합비율	4:1(부피)
광택	반광
인화점	27℃
희석제	T-910 신너(범용)
가사시간	4시간@25℃
속성시간	15분@25℃
유효기간	2년

비중	1.5
유기용제함량	175 g/l
내열온도(건조도막)	121℃ 건조상태
용적고형분	80±3%
추천도막두께	100~350 마이크론/회
이론도포율	5.33 m ² /ℓ @150μm
도장방법	에어리스 스프레이
건조시간	32℃ 21℃ 10℃
지촉건조(시간)	1 2 4
경화건조(시간)	6 10 24
최소재도장(시간)	3 5 12

도 장 안내

소 지 처 리

철재 소지면

소지면의 유분,그리스,수분 및 기타 이물질등을 제거해 주시기 바랍니다.블라스팅은 SSPC-SP 10(SIS Sa2.5)으로 처리해 주시고, 조도는 최하 50 마이크론의 깊이가 되어야 합니다.

소지 처리후 가능한 한 3시간 이내에 도장해 주시기 바랍니다.

가혹한 환경의 경우에는 모든 전처리 프라이머(Shop Primers)는 불필요하며,만약 기도장된 부위가 있으면 상기에서 언급한 블라스팅으로 소지처리 바랍니다.

가혹하지 않은 부위는 Starcoat™201또는 Starzinc™302을 사용할 수 있습니다.

혼합 및 희석

Starguard™248 도료는 규정된 혼합 비율로 단위 포장된 2액형 도료 입니다.용기내에 포장된 각 성분은 사용전에 혼합하여 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 10% 미만에서 사용해 주시기 바랍니다.

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

도 장

에어리스 스프레이 도장을 위해서는 펌프비율 45:1 이상의 장비와 0.025~0.031인치의 팁 사이즈를 사용해 주시기 바랍니다.호스의 길이는 최대 50피트 이상은 금합니다.

Starguard™248 도료는 150µm/1회 으로 2회 도장하여,총 건조도막 두께 300µm 이상을 추천합니다.

방오도료 도장시에는 Starguard™248이 택크-프리(Tack-free) 상태에서 필히 도장해 주시기 바랍니다.

주 의 사 항

제반 안전 및 주의사항에대해서는 본제품의 기술자료 참조 및 문의 바랍니다.