

### 특 징

#### 용이한 도장 작업성

- 분말상의 아연말이 주재부에 조함

#### 용접성

- 생산 라인 스피드에서 우수한 용접성
- 용접/용단시 매우 낮은 아연 증기 발생

#### 방청성

- 15 $\mu$ m의 건조도막 두께에서 우수한 방청력 발휘

#### 상용성

- 모든 무기질 아연말 도료와 상용성
- 대부분 고성능 도료와 병용

#### 속건성

- 생산 자동 전처리 도장 라인에 적용

### 추천 용도

Starzinc™ 307 프라이머는 생산 자동 전처리 도장 라인에서 작업 할 수 있도록 설계된 이상적인 전처리 무기질 아연말 도료입니다.

- 조립 기간 동안 우수한 방청력 제공
- 자동 용접 및 용단 장비에 적용

Starzinc™ 307 프라이머는 다음과 같은 용도의 전처리 프라이머로 적합 합니다.

- 철재 조립물
- 선박 건조물
- 해상 구조물
- 산업용 시설물

### 규 격

도료타입	용제형 에칠 실리케이트
색상	금속 회색
포장	18ℓ 및 4ℓ
혼합비율	1:1(부피)
광택	무광
인화점	11℃
희석제	T-919 신너
가사시간	24시간 @25℃
유효기간	1년

비중	1.32
유기용제함량	693 g/l
내열온도(건조도막)	400℃ 건조상태
용적고형분	29±2%
추천도막두께	13~19 마이크론/회
이론도포율	22.0 m <sup>2</sup> /ℓ @15 $\mu$ m
도장방법	자동 스프레이
건조시간	32℃    21℃    10℃
경화건조(분)	3        5        10

## 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 32~50 마이크론의 깊이가 되어야 합니다.

소지 처리후 가능한 한 3시간 이내에 도장해 주시기 바랍니다.

---

---

### 혼 합 및 희 석

---

---

Starzinc™307 프라이머는 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.도장 작업이 진행되는 동안에는 동력 교반 장치가 부착된 스프레이 용기를 사용하여 아연말의 침전을 사전에 방지하여 주시기 바랍니다.

Starzinc™ 307 프라이머의 도막 두께 조절은 신너의 희석량으로 이루어 집니다.자동 도장 라인에서 T-919 신너를 20% 선에서 희석하여 도장해 주시면 규정 도막 두께를 일괄되게 얻을 수 있습니다.

혼합된 도료의 가사시간은 25℃에서 8시간이며,이보다 온도가 높아질수록 가사시간이 단축 됩니다.

---

---

### 도 장

---

---

에어리스 스프레이 도장을 위해서는 펌프비율 30:1 이상의 장비와 0.016~0.018인치의 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.

---

---

### 주 의 사 항

---

---

제반 안전 및 주의사항에대해서는 본제품의 기술자료 참조 및 문의 바랍니다.