

# 스피가드 EP-250



스피가드EP-250은 정밀산업분야의 크린-룸이나 정전유도와 방전이 일어날 수 있는 장소에 시공하여 우수한 정전기 대전방지 효과를 발휘하는 에폭시계 상도 도료로서 내수성, 내마모성, 내용제성, 내약품성이 우수한 특수 기능의 도료입니다.

## 용도

몰탈, 콘크리트, 철재, 스테이트 등의 정전기 대전 방지용 방진 바닥재

## 도장사양

<b>사용방법</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 표면처리 피도면은 Laitance, 모래, 시멘트가루, 흙, 유분 및 기타 오물 등이 없도록 깨끗이 제거하고 잘 건조시켜야 합니다.</li> <li>2. 작업기상조건 대기온도 : 5~35°C, 상대습도 : 80% 이하, 표면온도 : 40°C 이하, 피도면온도 : 이슬점온도보다 최소 3°C 이상</li> <li>3. 도장기구, 도장방법 붓, 로라(유성), 에어리스스프레이</li> </ol>
<b>도장시 주의사항</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) 비오는 날, 습도가 높은 날(80% 이상), 기온이 낮은 날(5°C 이하), 기온이 높은 날(표면온도 40°C 이상)에는 정상적인 물성을 발휘하지 못하므로 도장작업을 피하십시오.(도막균열, 부착불량, 기포발생 등이 발생할 수 있음)</li> <li>2) 도장할 표면은 충분히 건조시키십시오. (25°C기준 상대습도 80% 이하, 28일 이상 양생)</li> <li>3) 소지표면의 Laitance, 먼지, 유분 등 기타 오염물을 완전히 제거하십시오. (샌드블라스팅, DIAMOND WHEEL GRINDING 또는 10% HCL 산세척 등)</li> <li>4) 고강도 콘크리트(260 kgf/cm<sup>2</sup> 이상)인 경우에는, 그라인딩 처리시 부착력 불량이 발생할 수 있으므로 블라스팅 방법으로 표면처리를 실시하고 부착성능을 확인하십시오.</li> <li>5) 소지 표면의 적합한 pH값은 7~9 입니다.(평행함수를 6% 이하)</li> <li>6) 틈새, 흠, 크랙 등은 V-CUTTING 후 에폭시 퍼티로 메운 후 연마하여 표면처리 후 도장해주십시오.</li> <li>7) 벽면과 접한 부위 등의 가장자리는 V-CUTTING 해주십시오.</li> <li>8) 마스킹 테이프 등으로 도장 이외 지역의 오염을 방지해주십시오.</li> <li>9) 제품을 가열하거나 타 도료와 혼합하여 사용하지 마십시오.</li> <li>10) 작업시 재도장 간격은 당사에서 추천하는 시간을 지켜 도장하십시오.</li> <li>11) 실제 소요량은 소지상태, 도장방법, 도장조건에 따라 달라질 수 있음을 고려하십시오.</li> <li>12) 희석제는 반드시 추천 희석제를 사용하시기 바라며, 과도한 희석은 흐름현상, 작업성, 일반물성 등에 영향을 미치므로 피하십시오.</li> <li>13) 선행 도막, 구도막 위에 보수 도장시 사전에 시험도장을 한 후 이상(부착력 등)이 없으면 도장하십시오.</li> <li>14) 피도면의 온도가 높거나 습도가 낮은 날에는 붓, 로라 작업시 정전기, 스파크 등으로 화재발생 위험이 있으므로 기온이 낮은 아침이나 늦은 오후에 도장하시고 도장기구도 화재 위험성이 낮은 재질의 도장기구를 사용하십시오.</li> <li>15) 2액형 도료인 경우, 규정된 비율대로 전동교반기를 사용하여 약 3~4분간 혼합 후 가사시간이 경과하면 겔현상(굳음)이 발생하여 사용이 불가능하므로 필요한 양만 혼합하여 사용하십시오. 동력교반기를 사용하지 않을 경우 균일하게 혼합되지 않아 건조되지 않으므로 주의하십시오.</li> <li>16) 도장(TOUCH UP도장 포함)시에 동일 제품, 색상, LOT라도 희석비, 도장기구, 도장방법에 따라 이색현상이 발생할 수 있으므로 가급적 동일 LOT의 제품, 동일 도장기구 및 방법에 의해 도장을 하되, 색상확인 후 이상이 없을 경우 작업하십시오.</li> <li>17) 바닥재로 사용시 거친 환경의 장소일 경우 사전협의를 필요합니다.</li> <li>18) 마감상태가 반광이므로 도막두께에 따라 광열룩이 발생할 수 있으니 주의하시기 바랍니다.</li> <li>19) 추천도막두께(50µm*2회 도장)와 도막의 평활성을 유지할 수록 최적의 도전성(표면저항치)을 얻을 수 있습니다.(추천도막 미만 또는 1회 과도막 도장시 도막의 평활성 불량에 의한 도전성 불량이 발생될 수 있음)</li> <li>20) 도막두께에 차이에 따른 광열룩 및 과도막을 예방하기 위해서는 에어리스스프레이 작업이 적합하므로 참고하시길 바</li> </ol>

# 스피가드 EP-250



	<p>립니다.</p> <p>21) 로라 도장시 균일한 도막두께를 형성하기 위해서는 로라 도장 속도나 패턴을 조정하여 최적의 조건을 선택하여 도장 하시길 바랍니다.</p> <p>22) 스프레이 작업시 주변으로 도료가 날려 오염될 수 있으니 비닐 등으로 덮어 오염을 방지하시기 바랍니다.</p> <p>23) 최대 희석량은 자료상의 추천 희석제를 5% (부피비)이내에서 사용하기 바람. 과희석은 색분리, 경화지연, 경도 및 강도저하, 아민브러싱, 주름현상, 도막크랙 등의 결함이 발생 할 수 있습니다.</p> <p>24) 주제에 경화제를 미리 부어 놓은 후, 혼합하지 않아도 반응이 진행되므로 바로 혼합하여 도장하십시오.</p> <p>25) 혼합된 도료는 가사시간 이내에 사용하십시오.</p> <p>26) 최대 후속도장 가능시간이 경과된 경우에는 상도 부착 불량이 발생할 수 있으므로 적절한 표면처리가 요구됩니다.</p> <p>27) 작업 후 모든 도장기구는 지정 세척제로 세척하십시오.</p> <p>28) 본 제품은 화학제품이므로 장기간 보관시 변질이 있을 수 있으니 유효기간 내에 사용하십시오. 이 기간이 경과한 제품은 당사 고객센터로 확인하신 후 사용하시기 바랍니다.</p>
<p><b>취급시 주의사항</b></p>	<p>1) 용도 이외의 사용을 금합니다.</p> <p>2) 유아 및 어린이의 손이 닿지 않는 곳에 보관하고, 유아 및 아동용 용구 또는 식품저장용기 등에는 절대 도장하지 마십시오.</p> <p>3) 본 제품은 인화성 물질이므로 운송, 보관, 취급시 직사광선 및 화기의 접근을 피하고 상온(5~35°C)의 건냉암소에 보관하십시오.</p> <p>4) 본 제품 용기는 반드시 밀폐하여 주입구가 상단을 향하도록 보관하십시오.</p> <p>5) 작업중 방독마스크, 보호장갑, 보호안경 등 보호장비를 착용하여 도료의 피부 접촉 및 냄새 흡입을 피하십시오.</p> <p>6) 도료가 눈, 피부 등에 접촉되지 않도록 주의하십시오.</p> <p>7) 눈, 피부 등에 도료가 접촉되었을 경우, 흐르는 물에 충분히 씻어내고 전문의의 진료를 받으십시오.</p> <p>8) 흡입, 섭취했을 경우에는 제품 용기 측면에 표기되어 있는 산업안전보건법에 의한 경고표기에 따라 응급조치를 취하고 즉시 전문의의 진료를 받으십시오.</p> <p>9) 밀폐된 장소에서의 작업을 피하고, 부득이하게 도장작업을 할 경우에는 배기 장치 등을 통하여 충분히 환기시킨 후 작업해 주십시오.</p> <p>10) 사용 후 남은 잔량의 도료는 건조피막이나 굳음 현상이 발생되오니 개봉 후 즉시 전량 사용하여 주십시오.</p> <p>11) 제품이 묻어있는 헝겊 등은 가연성 물질과 함께 보관시 자연발화의 위험이 있으므로 반드시 불연성 용기에 담아 폐기하십시오.</p> <p>12) 폐 도료는 환경부에서 지정한 폐기물처리업체를 통해 폐기하십시오.</p> <p>13) 기타 문의사항은 당사 고객센터로 문의하거나 홈페이지에 게시된 물질안전보건자료(GHS-MSDS), 기술자료, 도장사양서를 참조하십시오.</p>
<p><b>경고사항</b></p>	<p>별첨의 경고사항을 참조하시기 바랍니다.</p>
<p><b>도장시스템</b></p>	<p>하도 : 에포코트 프라이머, 에포코트 하도 투명 중도 : 에포코트 1400, 에포코트 5100(필요시)</p>
<p><b>법규관련</b></p>	<p>스피가드 EP-250는(은) 대기환경보전법에서 제시하는 용도분류내에서 규정된 VOC 규제를 만족하는 제품입니다. 자세한 내용은 '대기환경보전법'을 참조하시기 바랍니다.</p>

## 물성자료

<p><b>마감상태</b></p>	<p>반광</p>	<p><b>색상</b></p>	<p>각 색 *색상 선정에 다소 제한이 있음(먼셀 칼라 기준 명도 6~8, 채도 6 이하)</p>
<p><b>피도면</b></p>	<p>물탈, 콘크리트, 스테이트, 철재</p>		<p><b>부피고형분</b></p>
<p><b>조성</b></p>	<p>2액형</p>	<p><b>도장횟수</b></p>	<p>2회</p>
<p><b>추천 건조도막두께</b></p>	<p>100µm</p>		

SPIGARD EP-250

# 스피가드 EP-250



주제/경화제 혼합비(두게비/부피비)	2.5:1	추천도포면적	4.5 m <sup>2</sup> /L (건조도막두께 100μm시)
표면저항	10 <sup>^7</sup> ~ 10 <sup>^9</sup> Ω/sq 이하 (온도: 20±1°C, 상대습도: 40±5%, 건조도막두께: 100μm)	가사시간(25도)	4시간
건조시간(25도)	경화건조: 7시간	재도장간격 (25°C)	24시간 이후
희석률	5% 이내(도료부피비)	희석제	에포코트1000신나, 신나395
저장기간	6개월 (5~35°C 실내보관시)	포장단위 [주제/경화제]	18L[12.86L/5.14L], 4L[2.86L/1.14L]

※ 본 자료에 제시된 내용은 실험실적시험과 현장응용결과에 따라 얻어진 것이나 품질개선이나 작업조건에 따라 바뀌어질 수 있습니다.

2017/04/13