

폴리우레탄 레진몰탈 바닥재 (슈퍼크리트W-200)

본 시방은 도면에 표기된 폴리우레탄 레진몰탈 마감공사에 적용하며, 폴리우레탄 수지에 무기질계 파우더를 혼합한 3액형 도료로서 삼화페인트 또는 동등이상의 제품으로 사전에 견본을 제출하여 감독관의 승인을 득한 후 적용한다.

가. 특징

슈퍼크리트 W200은 콘크리트나 콘크리트 블록의 내마모 및 보호를 목적으로 설계된 바닥재용 도료로서, 폴리우레탄 수지(주제, 경화제)에 무기질계 파우더를 혼합하여 사용하는 3액형 제품입니다. 본 제품은 내마모성, 내충격성, 내약품성, 내열성 등이 우수하고, 평활한 마감상태를 구현할 수 있는 Self-leveling 기능을 지니고 있는 제품입니다.

나. 적용범위

- 식품제조 및 가공공장, 제약공장, 화학공장 등의 산업시설
- 기계실, 전기실, 실험실, 주차장, 냉장/냉동창고 바닥 등
- 기타 내충격성, 내마모성, 내약품성 등이 요구되는 바닥

다. 시 공

표면처리	<ol style="list-style-type: none"> 1) 도장할 표면은 충분히 건조되어야 한다. (25°C기준, 28일 이상 충분히 양생, 적절한 PH값은7~9) 2) 소지표면의 LAITANCE, 먼지, 유분 등 기타 오염물을 완전히 제거해야 한다. (샌드블라스팅, DIAMOND WHEEL GRINDING 등으로 CSP 3~6단계) 3) 콘크리트 바탕면은 반드시 튼튼하고 충분한 압축강도(최소 24 MPa)와 부착강도(최소 1.5 MPa)를 만족해야 한다. 4) 부스러진 콘크리트는 제거하고, 표면의 공극이나 크랙, 패임 등은 슈퍼에폭실로 메꾸어 주고 표면조도를 정후 도장한다. (필요에 따라서 폴리우레탄 레진몰탈 자재로 도장함) 5) 시공줄눈은 다른 자재와의 교차부나 열철 영향을 받는 곳, 진동이 발생하는 곳, 주각부 주위 등에 설치한다. 6) 끝단 부위(벽과 바닥의 경계면, 커터, 드레인, 배수구 등)는 얇게 시공하면 안 된다. 7) 시공줄눈과 끝단 부위는 V 또는 U-cutting으로 홈을 형성하고, 폭과 깊이는 시공두께의 2배 이상으로 한다.(최소 5mm 이상으로 하며, 두 줄 이상 홈을 형성하는 것이 도막이 들뜨거나 박리되는 현상을 방지하는데 효과적임) 8) 콘크리트 바탕면을 기계적으로 표면처리 하지 않거나 표면처리가 약한 경우, 끝단 부위에 홈(V 또는 U-cutting) 파기를 하지 않은 경우, 콘크리트 강도가 약한 경우에는 부착력 불량 및 도막 들뜸 등의 하자 발생할 수 있으므로 주의한다. 																																
도장사항	하도 : 슈퍼크리트 W-200 상도 : 슈퍼크리트 W-200																																
일위대가	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>도장순서</th> <th>제품명</th> <th>규격번호</th> <th>도장횟수</th> <th>도막두께</th> <th>이론 소요량</th> <th>실소요량</th> <th>비고</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>하도</td> <td>슈퍼크리트 W-200</td> <td></td> <td>1</td> <td>1mm</td> <td>1.9 kg/m²</td> <td>2.0 kg/m²</td> <td>LOSS율 5%</td> </tr> <tr> <td>상도</td> <td>슈퍼크리트 W-200</td> <td></td> <td>1</td> <td>3mm</td> <td>5.7 kg/m²</td> <td>6.0 kg/m²</td> <td>LOSS율 5%</td> </tr> <tr> <td>합계</td> <td></td> <td></td> <td>2</td> <td>4mm</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> 1. 기포, 핀홀 방지를 위해 1차 초벌 도장(스크래핑)을 실시하고, 2차 본 도장을 실시함. 2. 실제소요량은 현장여건(피도면의 품질, 공극, 전처리 상태, 구배, 대기조건 등) 및 작업조건, 작업방법 등에 따라 가감될 수 있음. 3. 구도막 및 피도면 상태에 따라 하도가 필요하거나, 옥외 노출 시공으로 내후성 등이 요구되는 곳 등에는 필요에 따라 하도와 상도 도장을 슈퍼크리트W200 시공 전,후에 실시한다. 	도장순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	실소요량	비고	하도	슈퍼크리트 W-200		1	1mm	1.9 kg/m ²	2.0 kg/m ²	LOSS율 5%	상도	슈퍼크리트 W-200		1	3mm	5.7 kg/m ²	6.0 kg/m ²	LOSS율 5%	합계			2	4mm			
도장순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	실소요량	비고																										
하도	슈퍼크리트 W-200		1	1mm	1.9 kg/m ²	2.0 kg/m ²	LOSS율 5%																										
상도	슈퍼크리트 W-200		1	3mm	5.7 kg/m ²	6.0 kg/m ²	LOSS율 5%																										
합계			2	4mm																													
제품별 도장방법	<ol style="list-style-type: none"> 1) 하 도 (필요시) <ul style="list-style-type: none"> - 일반적인 경우에는 하도 도장을 실시하지 않으며, 현장 여건에 따라 용제형 하도가 필요하다고 판단되는 경우에 바탕처리가 끝난 후, 우레탄 프라이머(우레코트100) 또는 에폭시 프라이머(에포코트 하도 투명)를 롤롤러 또는 붓으로 50μm 1회 도장한다. - 희석하지 않고 사용하며, 표면에 충분히 스며들도록 도포한다. - 부분적으로 후도막이 되지 않도록 균일하게 도장하여야 한다. - 하도가 처리안 된 부분은 후속 도장시 기포가 발생할 우려가 있으므로 빠짐없이 도포해야 한다. - 하도 도장 후 2일 이상 경과된 부분은 후속 도장재와의 중간 부착력 보강을 위해 하도를 얇게 추가 도장한다. - 하도는 바탕면에서 가스 발생이 없는 경우에 생략할 수 있다. 2) 1차 초벌 도장: 슈퍼크리트W200 <ul style="list-style-type: none"> - 바탕처리가 끝난 후, 또는 하도 도장을 실시한 경우 20°C에서 최소24시간 경과한 후에, 전동교반기를 사용하여 슈퍼크리트W200의 주제(A부)와 경화제(B부)를 30~40초간 균일하게 섞은 후, 분말(C부)를 천천히 투입하면서 2~3분간 균일하게 혼합한다.(혼합비: 주제/경화제/분말=3.1/3.4/14.5, 무게비) - 혼합된 도료를 도장면에 부은 다음 흡손을 사용하여 미장작업으로 1mm 두께로 초벌 도장을 실시한다. 3) 2차 본 도장: 슈퍼크리트W200 <ul style="list-style-type: none"> - 1차 초벌도장 후 20°C에서 12시간 경과 후에, 슈퍼크리트W200을 지정된 배합비에 따라 충분히 혼합한 후에, 도장면에 부은 다음 철레기, 흡손을 사용하여 시공두께에 따라 본 도장을 실시한다. - 레기 작업과 동시에 스파이크 로라를 사용하여 기포를 제거해준다. - 슈퍼크리트W200은 수용성 도료로 일반적으로 희석하지 않으며, 희석시 경화지연, 강도불량 및 CRACK 등의 결함이 발생될 수 있다. 4) 상 도 (필요시) <ul style="list-style-type: none"> - 일반적으로 시공하지 않으나, 옥외 노출 시공으로 내후성이 요구되거나 기타 필요에 따라 시공할 수 있다. - 슈퍼크리트W200 도장 완료 후 20°C에서 24시간 경과 후에, 우레코트300의 주제와 경화제를 부피비 2:1로 충분히 혼합한 후 45μm 도장 																																

	<p>한다.</p> <p>- 가사시간 이내에 사용할 양 만큼만 혼합 사용하고, 희석제 T-1021을 10% 정도 희석하여 도장한다.</p>
<p>도장시 주의사항</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) 도장시나 경화시 주위온도는 5°C 이상이 적합하며, 수분의 응축을 피하기 위하여 표면온도는 이슬점 온도보다 3°C 이상이어야 한다. 2) 각 도료는 도장하기 전 지시된 혼합 비율에 따라 전동교반기(1,000~1,500rpm)로 약 2~3분간 균일하게 혼합하여 사용한다. 3) 충분한 환기하에서 작업을 행하고 밀폐된 공간에서의 작업시 반드시 호흡기 보호장구를 착용하여야 한다. 4) 비나 눈이 내릴 때는 시공하지 않는다. 그리고 시공 중에 비나 눈이 올 가능성이 있는 것으로 판단되면 작업을 하지 않는다. 5) 5°C 이하의 저온에서는 경화 불량이 발생할 수 있으므로 작업을 하지 않는다. 6) 하절기에는 직사광선을 받는 고온(기온 30°C, 하지 온도 45°C) 조건에서는 가사시간이 짧아질 수 있으므로 작업을 하지 않는다. (부득이 하게 작업을 해야하는 경우, 신속하게 작업을 할 수 있는 양을 배합하여 작업 하거나, 오후 5시 이후에 작업을 한다.) 7) 바람이 강하게 불 때에는 이상 건조 현상과 먼지 등 이물질의 유입이 우려되므로 작업을 하지 않는다. 8) 슈퍼크리트W200 A부는 사용 전에 교반하여 침전물이 없는 상태에서 사용한다. 9) B부, C부는 대기중의 수분과 반응하여 굳어지므로 사용 후 잔량은 즉시 밀봉하여 건냉암소에 보관 하십시오. 10) 1회 혼합량은 시공 시기, 면적, 능률 및 재료의 가사 시간을 충분히 고려하여 5분 이내에 짧은 시간 내에 작업을 마칠 수 있는 양이어야 한다. 11) 슈퍼크리트W200은 배합 시 신너 등의 희석제를 사용하지 않는다. 12) 본 도장전에 표면에 발생할 수 있는 기공(핀홀)을 방지하기 위하여 본 제품으로 0.5~1mm 내외로 얇게 선행도장을 실시합니다.(경우에 따라 에폭시, 우레탄계 프라이머 사용 가능함) 13) 본 도장시 레기로 균일하게 펼친 후, 단차 및 기포 발생을 방지하기 위하여 스파이크로라를 사용하여 마무리합니다. 14) 도장 시 중첩부위에서 색분리현상이 발생할 경우 스파이크로라를 이용하여 최대한 균일하게 해주십시오. 15) 본 제품은 절기구분이 되는 것으로 절기별 색상차가 발생할 수 있으니 주의하시기 바랍니다.(제품 두께에 절기 구분 표시 확인) 16) 저온 및 냉동창고 문 주변 바닥은 가장 취약한 부분이므로 줄눈 시공을 2~3줄 이상 하셔야 됩니다. 17) 본 제품을 타사 제품과 혼합하여 사용하지 않는다. 18) 기존 구도막을 보수하는 도장 작업 시에는 반드시 사전에 시험도장으로 부착력 등의 이상 유무를 확인한다. 19) 도장 작업 완료 후, 노출 된 피부는 깨끗이 씻는다. 20) 내용물은 하수도 또는 하천에 유입되지 않도록 한다. 21) 모든 자재는 반드시 밀봉된 상태로 빛물, 이슬이나 직사광선이 닿지 않는 장소에서 보관 하여야 한다.