

내산성 에폭시 바닥재(에포코트 2500) 도장사양서

본 사양은 도면에 표기된 내산 에폭시 마감공사에 적용하며 내마모성, 내충격성 및 내약품성이 우수한 에폭시 수지를 주성분으로 하는 2액형 도료로서 삼화페인트 또는 동등이상의 제품으로 사전에 견본을 제출하여 감독관의 승인을 득한 후 적용한다.

가. 특징

에포코트 2500은 특수 에폭시 수지를 주성분으로한 무용제타입의 바닥재로서 특히 내산 및 내알칼리성이 우수하고, 탁월한 내마모성을 가진 방진 바닥재로서 광범위한 화학약품에 대한 저항력이 우수하여 내약품성이 요구되는 바닥에 적합한 도료입니다.

나. 적용범위

- 1) 밧데리실 또는 밧데리 재처리 공장등 화학약품에 접촉되는 바닥.
- 2) 원자력발전소, 전자, 화학, 제약공장 바닥
- 3) 기타 내충격성 및 내마모성이 요구되는 바닥 등 방진용 도료

다. 시 공

표면처리	<ol style="list-style-type: none"> 1) 도장할 표면은 충분히 건조되어야 한다. (25°C기준 상대습도 80% 이하, 28일 이상 충분히 양생) 2) 소지표면의 LAITANCE, 먼지, 유분 등 기타 오염물을 완전히 제거해야 한다. (샌드블라스팅, DIAMOND WHEEL GRINDING 또는 10% HCL 산세척 등) 3) 적합한 PH값은7~9이다. (표면함수율 6% 이하) 4) 신축줄눈, 크랙이 심한 부분은 V-cutting후 폴리에틸렌(PE) BACK-UP재로 충전하고, 틈새나 홈은 슈퍼에폭실로 메꾸어주고 표면조정후 도장한다. 5) 고강도 콘크리트(260 kgf/m² 이상)인 경우에는, 그라인딩 처리시 부착력 불량 발생 할 수 있으므로 블라스팅 방법으로 표면처리를 실시해야 합니다. 6) 벽면과 바닥이 접한 부위 등의 가장자리는 V-cutting 한다 7) 콘크리트 소지의 기공에 의한 기포 발생을 최소화하기 위하여 약 0.5~0.8 mm 두께로 선행도장(스크래핑)을 실시합니다. 																																							
도장사양	하도 : 에포코트 프라이머,에포코트 하도 투명 상도 : 에포코트 2500																																							
일위대가	<table border="1" data-bbox="295 1198 1492 1467"> <thead> <tr> <th>도장 순서</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 rowspan="2">하도</td> <td>에포코트 하도 투명</td> <td>SB-EP-448</td> <td>1</td> <td>50μm</td> <td>6.6 m²/L</td> <td>6.0 m²/L</td> <td>LOSS율 10%</td> </tr> <tr> <td>에포코트 프라이머</td> <td>SB-PR-518</td> <td>1</td> <td>50μm</td> <td>6.2 m²/L</td> <td>5.6 m²/L</td> <td>LOSS율 10%</td> </tr> <tr> <td>상도</td> <td>에포코트 2500</td> <td>SB-EP-475</td> <td>1~2</td> <td>3,000μm</td> <td>3.45 kg/m²</td> <td>3.63 kg/m²</td> <td>LOSS율 5%</td> </tr> <tr> <td>합계</td> <td></td> <td></td> <td>2~3</td> <td>3,050μm</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <ol style="list-style-type: none"> ① 부가세 별도. ② 실제소요량은 작업조건, 작업방법에 따라 가감될수 있음. ③ 시공비 별도 	도장 순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	실소요량	비고	하도	에포코트 하도 투명	SB-EP-448	1	50 μ m	6.6 m ² /L	6.0 m ² /L	LOSS율 10%	에포코트 프라이머	SB-PR-518	1	50 μ m	6.2 m ² /L	5.6 m ² /L	LOSS율 10%	상도	에포코트 2500	SB-EP-475	1~2	3,000 μ m	3.45 kg/m ²	3.63 kg/m ²	LOSS율 5%	합계			2~3	3,050 μ m			
도장 순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	실소요량	비고																																	
하도	에포코트 하도 투명	SB-EP-448	1	50 μ m	6.6 m ² /L	6.0 m ² /L	LOSS율 10%																																	
	에포코트 프라이머	SB-PR-518	1	50 μ m	6.2 m ² /L	5.6 m ² /L	LOSS율 10%																																	
상도	에포코트 2500	SB-EP-475	1~2	3,000 μ m	3.45 kg/m ²	3.63 kg/m ²	LOSS율 5%																																	
합계			2~3	3,050 μ m																																				
제품별 도장방법	<ol style="list-style-type: none"> 1) 하 도 <ul style="list-style-type: none"> - 바탕처리가 끝난 후, 에포코트 하도 투명 또는 에포코트 프라이머의 주재와 경화제를 충분히 혼합한 다음, 롤러 또는 붓으로 50μm 1회 도장한다.(혼합비, 에포코트 하도 투명 3:1, 에포코트 프라이머 1:1, 부피비) - 희석하지 않고 사용하며 표면에 충분히 스며들도록 도포한다. - 부분적으로 후도막이 되지않도록 균일하게 도장하여야 한다. - 1회 도장시 도장면의 흡수가 심한부분(초기 바탕소지 색으로 환원 되는 곳)은 하도를 추가 도장하여야 한다. 2) 상 도 <ul style="list-style-type: none"> - 하도 도장 후 20°C에서 최소 12시간 경과한 다음 도장면적 및 도막두께 3mm에 대한 소요량을 정확히 계산하여 에포코트2500의 주재와 경화제를 무게비 2.5:1로 혼합한다. - 에포코트2500의 주재와 경화제를 전동고반기로 혼합 후 도료를 바닥에 부은 다음 RAKE 또는 흙손(헤라)를 사용하여 도막두께 3mm가 되도록 RAKE의 끝을 조정하여 긁거나 퍼면서 도료가 전면에 잘 퍼지도록 도포한다. - 콘크리트 소지의 기공에 의한 기포 발생을 최소화하기 위하여 약 0.5~0.8mm 두께로 선행도장(스크래핑)을 실시한다. - 도막두께를 1mm 이하로 도장할 경우에는 2~3mm 두께일 때보다 상대적으로 평활성과 소포성이 떨어지므로 RAKE보다는 흙손을 사용한다. 또한, 도막두께가 낮은 경우에는 소지의 오염 또는 미경화 상태에서 먼지 등의 영향으로 크래터링이 발생할 수 있으므로 주의한다. - 에포코트2500은 희석하지 않고 사용하며, 희석시는 경화지연, 강도저하, 색분리, CRACK,아민브러싱 및 주름(Wrinkle)등의 결함이 발생될 수 있다. - 물(습기), 알코올 등에 노출되면 광택저하/변색현상이 발생 할 수 있으며 특히, 저온에서는 아민브러싱과 백화현상이 동반될 수 있으므로, 수분오염 주의 및 물청소를 금합니다. - 에포코트2500은 일반 라이닝 도료와는 달리 가사시간이 짧으므로 최대한 신속하게 연속작업을 진행하시길 바랍니다. - 에포코트2500 도포 후 소포가 되지 않을 때, 세척제인 에포코트1000신나 또는 신나395를 표면에 살포하거나 시중에 유통되는 살충제(유성)를 살포하여 기표를 제거하여 준다. - 가사시간이 초과된 도료는 퍼짐성이 나빠져 도막외관이 불량해지므로 사용해서는 안된다. 																																							

	<p>- 추가로 상도 도장이 필요할 시 당사의 기술진과 협의 후 도장하시기 바랍니다.</p>
<p>도장시 주의사항</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) 도장시나 경화시 주위온도는 10°C 이상이 적합하며, 수분의 응축을 피하기 위하여 표면온도는 이슬점온도보다 3°C 이상이어야 한다. 2) 중도, 상도는 도장하기전 주재와 경화제를 지시된 비율에 따라 전동교반기(RPM 1,000~1,500)로 약 4~5분간 균일하게 혼합하여 사용한다. 3) 콘크리트 내부의 기공으로 중도 도포시 기포가 발생될 수 있으므로 소지에 대한 기포 발생 여부를 사전 점검하여 중도물량 일부로 SCRAPING(약 0.5mm)하고 20°C에서 최소 24시간 경과 후 잔량의 상도로서 총 도막두께가 3mm가 되도록 시공한다. 4) 초기 경도가 낮으므로 완전한 물성은 7일 이후 가능합니다. 5) 상도인 에포코트 2500은 옥외 노출시 변색및 CHALKING 이 될 수 있으므로 유의하여야 한다.