

에폭시 박막형 방진 바닥재(에포코트 1000) 도장사양서

본 사양은 도면에 표기된 에폭시 바닥 박막형 마감공사에 적용하며 내마모성 및 내충격성이 우수한 에폭시 수지를 주성분으로 한 2 액형 도료로서 삼화페인트 또는 동등 이상의 제품으로 사전 견본을 제출하여 감독관의 승인을 득한 후 적용한다.

가. 특징

에포코트 1000 은 에폭시 수지를 주성분으로 하는 바닥용 도료로서 작업성이 우수하며 내수성, 내유성, 내약품성, 내마모성이 우수하며 강인한 도막이 형성되므로 콘크리트 시설물 및 바닥용 도료로 적합한 에폭시계 방진 바닥재용 도료입니다.

나. 적용범위

- 1) 기계실, 전기실, 주차장 바닥 등 방진용 도료
- 2) 화학공장, 무진실, 냉장창고, 식당 바닥 등 방진용 도료

다. 시 공

표면처리	<ol style="list-style-type: none"> 1) 도장할 표면은 충분히 건조되어야 한다. (25°C 기준, 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 pH 값은 7~9 이다. (평행함수율 6% 이하) 4) 틈새나 홈은 슈퍼에폭실로 메꾸어 주고 표면조정 후 도장한다. 							
도장사양	하도 : 에포코트 프라이머, 에포코트 하도 투명 상도 : 에포코트 1000							
일위대가	도장순서	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 1000	SB-EP-447	1~2	100 μ m	5.4 m ² /L	4.5 m ² /L	LOSS율 20%
	합계			3~4	200 μ m			
	<ol style="list-style-type: none"> ① 부가세, 시설비 별도 ② 실제소요량은 작업조건, 작업방법에 따라 가감될 수 있음. 							
제품별 도장방법	<ol style="list-style-type: none"> 1) 하도 <ul style="list-style-type: none"> - 바탕처리가 끝난 후, 에포코트 하도 투명 또는 에포코트 프라이머의 주제와 경화제를 충분히 혼합한 다음, 롤러 또는 붓으로 50μm 1회 도장한다. (혼합비, 에포코트 하도 투명 3:1, 에포코트 프라이머 1:1, 부피비) - 희석치 않고 사용하여 표면에 충분히 스며들도록 도포한다. - 부분적으로 후도막이 되지않도록 균일하게 도장하여야 한다. - 1회 도장시 도장면의 흡수가 심한부분(초기 바탕소지 색으로 환원되는 곳)은 하도를 추가 도장하여야 한다. 2) 상도 <ul style="list-style-type: none"> - 하도 도장 후 20°C에서 최소 12시간 경과한 다음 에포코트 1000의 주제와 경화제를 부피비 3:1 로 혼합 후 붓, 로울러, 스프레이로 100μm로 1~2회 도장하여 마감한다. - 희석제 에포코트1000신나(또는 신나395)를 20% 이내에서 사용하고 재도장 시간은 20°C에서 24시간 경과 후에 도장한다. - 에포코트 1000은 1~2회 도장을 기준으로 하나 소지면, 표면처리, 하도 도장 상태에 따라 도료의 흡습이 많이 발생하는 곳, 소지의 굴곡이 심한 부위 등에 균일한 외관을 얻기 위해서는 추가적으로 1회(건조도막두께 50μm) 도장해야 한다. - 도장면의 NON-SLIP 요구시는 에포코트 1000의 주제와 경화제를 부피비 3:1 로 혼합한 후 SPATTERING 도장한다. - LINE MARKING 시는 상도 도장 후 20°C에서 24시간 경과한 다음 에포코트 1000 무광 백색 또는 황색을 사용하여 LINE MARKING 한다. - 이때 LINE MARKING 주위가 오염될 위험이 있으므로 도장면 주변에 MASKING TAPE 으로 TAPING 후 도장한다. 							
도장시 주의사항	<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) 하도, 상도는 도장하기 전 주제와 경화제를 지시된 비율에 따라 전동교반기(RPM 1,000~1,500)로 약 4~5 분간 균일하게 혼합하여 사용한다. 3) 온도가 높은 곳(30°C이상)에 도료를 보관 후 도장시 주제, 경화제의 반응이 빠르게 진행되어 가사시간이 짧아지고 퍼짐성이 떨어짐으로 직사광선을 피하고 선선한 실내에 보관 후 사용한다. 4) 상도인 에포코트 1000은 옥의 노출시 변색 및 CHALKING 이 될 수 있으므로 유의하여야 한다. 5) 20°C기준 1일후 보행가능하며, 3일후 차량통행 가능합니다. 6) 하드너, 칼라콘크리트 등의 소지면이 치밀한 바닥에는 표면처리 후 "에포코트 하드너 프라이머"를 적용하십시오. 7) 마모환경이 심한 장소에 적용시 별도의 상도 투명 도료(에포코트1000 투명)를 추가 도장하십시오. *마모환경이 심한 장소 - 유치원, 학교 교실, 탁구장, 체육관, 농구장 및 의자, 박스 등을 끌면서 사용하는 사무실이나 공장, 창고 바닥 등 8) 에포코트1000 상도 제품은 주로 로라 도장용으로 사용중인 제품으로서, 스프레이 작업 시 현장 조건에 따라 작업성이 상이할 수 있으니, 필히 샘플도장 후 본도장 진행하시기를 바랍니다. 9) 반광 또는 무광제품으로 도장시 소광제의 영향으로 도막두께, 로라 및 스프레이 패턴에 의한 광열룩 및 로라자국 등이 발생할 수 있음 							

니 주의하십시오. 이를 최소화하기 위해 도장 속도, 패턴, 신나, Tip size 등을 조정하여 최적의 조건을 선택하여 도장하시길 바랍니다.

10) 라이닝 도장 후 제품 도장 시, 도장 마감면의 표면상태에 따라 Wetting성 불량일 수 있으므로, 필히 샘플 도장 후 후속도장을 진행하시길 바랍니다.
