

# 에폭시 방진 바닥재(에포코트 하드너프라이머) 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 하드너프라이머는 에폭시 수지를 주성분으로하는 바닥용 하도 도료로서 작업성이 우수하며 특히 접착력이 우수하여 소지면이 치밀한 바닥에 적용가능하며 콘크리트 시설물 및 바닥용 도료로 적합한 에폭시계 도료입니다.

## 나. 적용범위

하드너, 칼라콘크리트, 치밀한 바닥면의 콘크리트 등

## 다. 시 공

<b>표면처리</b>	1) 도장할 표면은 충분히 건조되어야 한다. ( 25°C 기준, 상대습도 80% 이하 ) 2) 소지표면의, 먼지, 유분 등 기타 오염물을 완전히 제거해야 한다. 3) 하드너바닥과 같이 표면이 반들반들하거나 고강도콘크리트(260 kgf/cm <sup>2</sup> 이상)인 경우에는 부착력이 저하됨으로 블라스팅을 실시해야 합니다. 4) 틈새나 홈은 슈퍼에폭셀로 메꾸어 주고 표면조정후 도장한다.																																																
<b>도장사양</b>	하도 : 에포코트 하드너프라이머 상도 : NEW에포코트210PLUS,에포코트5100,에포코트라이닝																																																
<b>일위대가</b>	<table border="1" data-bbox="295 891 1503 1220"> <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>하도</td> <td>에포코트 하드너프라이머</td> <td>SB-PR-522</td> <td>1</td> <td>50μm</td> <td>12.1m<sup>2</sup>/L</td> <td>11.0m<sup>2</sup>/L</td> <td>LOSS 율 10%</td> </tr> <tr> <td>상도</td> <td>NEW에포코트210PLUS</td> <td></td> <td>1~2</td> <td>50,100μm</td> <td>10.2, 5.1 m<sup>2</sup>/L</td> <td>8.5, 4.25 m<sup>2</sup>/L</td> <td>LOSS 율 20%</td> </tr> <tr> <td>상도</td> <td>에포코트5100</td> <td>또는 에포코트라이닝</td> <td>1~2</td> <td>3,000μm</td> <td>4.60 Kg/m<sup>2</sup></td> <td>4.84 Kg/m<sup>2</sup></td> <td>LOSS 율 20%</td> </tr> <tr> <td>희석제</td> <td>에포코트 1000 신나</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0.011 L/m<sup>2</sup></td> <td>도료량의 5%</td> </tr> <tr> <td>합계</td> <td></td> <td></td> <td>2~3</td> <td>100~150 μm, 3,050 μm</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>① 부가세 별도          ② 실제소요량은 작업조건, 작업방법에 따라 가감될수 있음.          ③ 시공비 별도</p>	도장 순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	실소요량	비고	하도	에포코트 하드너프라이머	SB-PR-522	1	50μm	12.1m <sup>2</sup> /L	11.0m <sup>2</sup> /L	LOSS 율 10%	상도	NEW에포코트210PLUS		1~2	50,100μm	10.2, 5.1 m <sup>2</sup> /L	8.5, 4.25 m <sup>2</sup> /L	LOSS 율 20%	상도	에포코트5100	또는 에포코트라이닝	1~2	3,000μm	4.60 Kg/m <sup>2</sup>	4.84 Kg/m <sup>2</sup>	LOSS 율 20%	희석제	에포코트 1000 신나					0.011 L/m <sup>2</sup>	도료량의 5%	합계			2~3	100~150 μm, 3,050 μm			
도장 순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	실소요량	비고																																										
하도	에포코트 하드너프라이머	SB-PR-522	1	50μm	12.1m <sup>2</sup> /L	11.0m <sup>2</sup> /L	LOSS 율 10%																																										
상도	NEW에포코트210PLUS		1~2	50,100μm	10.2, 5.1 m <sup>2</sup> /L	8.5, 4.25 m <sup>2</sup> /L	LOSS 율 20%																																										
상도	에포코트5100	또는 에포코트라이닝	1~2	3,000μm	4.60 Kg/m <sup>2</sup>	4.84 Kg/m <sup>2</sup>	LOSS 율 20%																																										
희석제	에포코트 1000 신나					0.011 L/m <sup>2</sup>	도료량의 5%																																										
합계			2~3	100~150 μm, 3,050 μm																																													
<b>제품별 도장방법</b>	<p>1) 하 도</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 표면처리가 끝난 후 에포코트 하드너프라이머의 주제와 경화제를 무게비 4:1 로 충분히 혼합한 다음 로울러 또는 붓으로 50μm 1 회 도장한다.</li> <li>- 희석시 에포코트1000 신나 또는 신나 395를 10% 이내에서 사용해야 한다.</li> <li>- 부분적으로 후도막이 되지않도록 균일하게 도장하여야 한다.</li> <li>- 1 회 도장시 도장면의 흡수가 심한부분은 하도를 추가 도장하여야 한다.</li> </ul> <p>2) 상 도(NEW에포코트210PULS 도장 시)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 하도 도장 후 25°C에서 최소 12 시간 경과한 다음 NEW에포코트210PLUS의 주제와 경화제를 부피비 2:1로 혼합후 붓, 로울러, 스프레이로 50~100μm로 1~2회 도장하여 마감한다.</li> <li>- 희석제 에포코트1000 신나 또는 신나 395를 10% 이내에서 사용하고 재도장 시간은 20°C에서 24 시간 경과후에 도장한다.</li> <li>- LINE MARKING 시는 상도 도장 후 20°C에서 24 시간 경과한 다음 NEW에포코트 210PLUS 백색 또는 황색을 사용하여 LINE MARKING 한다.</li> <li>- 이때 LINE MARKING 주위가 오염될 위험이 있으므로 도장면 주변에 MASKING TAPE으로 TAPPING 후 도장한다.</li> </ul> <p>3) 상 도2(에포코트5100 또는 에포코트라이닝 도장 시)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 하도 도장 후 25°C에서 최소 12 시간 경과한 다음 에포코트5100 또는 에포코트라이닝의 주제와 경화제를 무게비 5:1로 혼합후 붓, 레기, 흡손으로 3,000μm로 1~2회 도장하여 마감한다.</li> <li>- 희석하지 않고 사용하며, 희석시는 경화지연, 강도저하, 색분리, CRACK, 아민브러싱 및 주름(Wrinkle) 등의 결함이 발생될 수 있습니다.(동절기 작업성, 면상태 향상을 위해 5% 내외 희석하여 사용하십시오.)</li> <li>- LINE MARKING 시는 상도 도장 후 20°C에서 24 시간 경과한 다음 NEW에포코트 210PLUS 백색 또는 황색을 사용하여 LINE MARKING 한다.</li> <li>- 이때 LINE MARKING 주위가 오염될 위험이 있으므로 도장면 주변에 MASKING TAPE으로 TAPPING 후 도장한다.</li> </ul>																																																
<b>도장시 주의사항</b>	<p>1) 도장시나 경화시 주위온도는 5°C 이상이 적합하며, 수분의 응축을 피하기 위하여 표면온도는 이슬점온도보다 3°C 이상이어야 한다.</p> <p>2) 하도, 상도는 도장하기전 주제와 경화제를 지시된 비율에 따라 전동교반기(RPM 1,000~1,500 )로 약 4~5 분간 균일하게 혼합하여 사용한다.</p> <p>3) 상도 NON-SLIP 도장시 SPATTERING 무늬의 크기는 사전 시험도장을 통해 도장상태 및 도막상태를 점검후 전면 도장한다. (AIR SPRAY 도장)</p> <p>4) 상도는 옥의 노출시 변색및 CHALKING 이 될 수 있으므로 유의하여야 한다.</p> <p>5) 각 제품별 기술자료를 참고하여 도장하시길 바랍니다.</p>																																																