

에폭시 방진 바닥재(3mm)(에포코트1400)

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

가. 특징

에포코트1400은 에폭시 수지를 주성분으로하는 바닥용 도료로서 작업성이 우수하며 바닥두께를 자유롭게 조절할 수 있고 이음매가 없습니다. 특히 내수성, 내유성, 내약품성, 내마모성이 우수하며 외관이 좋은 무용제형의 에폭시 방진 바닥재 입니다.

나. 적용범위

- 기계실, 전기실, 주차장 바닥 등 방진용 도료
- 화학공장,무진실, 제약공장, 육가공공장, 냉장창고, 식당 바닥 등 방진용 도료

다. 시 공

표면처리	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. (평행함수율 8% 이하) 4) 틈새나 흠은 에포코트 빠대로 메꾸어 주고 표면조정후 도장한다.																																																					
도장사양	중도 : 에포코트 14003,000µm 하도 : 에포코트 하도 투명,에포코트 프라이머50µm 상도 : NEW에포코트210PLUS50~100µm(필요시)																																																					
일위대가	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%;">도장 순서</th> <th style="width: 20%;">제품명</th> <th style="width: 10%;">규격번호</th> <th style="width: 10%;">도장횟수</th> <th style="width: 10%;">도막두께</th> <th style="width: 10%;">이론 소요량</th> <th style="width: 10%;">실소요량</th> <th style="width: 10%;">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 m³/L</td> <td>6.0 m³/L</td> <td>LOSS 율 10%</td> </tr> <tr> <td>에포코트 프라이머</td> <td>SB-PR-518</td> <td>1</td> <td>50µm</td> <td>6.2 m³/L</td> <td>5.6 m³/L</td> <td>LOSS 율 10%</td> </tr> <tr> <td>중도</td> <td>에포코트 1400</td> <td>SB-EP-441</td> <td>1~2</td> <td>3,000µm</td> <td>4.38 kg/m²</td> <td>4.60 kg/m²</td> <td>LOSS 율 5%</td> </tr> <tr> <td>상도</td> <td>NEW에포코트210PLUS</td> <td></td> <td>1~2</td> <td>50,100µm</td> <td>10.2, 5.1 m³/L</td> <td>8.5, 4.25 m³/L</td> <td>필요시 적용 LOSS 율 20%</td> </tr> <tr> <td>합계</td> <td></td> <td></td> <td>3~4</td> <td>3,100µm</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	도장 순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	실소요량	비고	하도	에포코트 하도 투명	SB-EP-448	1	50µm	6.6 m ³ /L	6.0 m ³ /L	LOSS 율 10%	에포코트 프라이머	SB-PR-518	1	50µm	6.2 m ³ /L	5.6 m ³ /L	LOSS 율 10%	중도	에포코트 1400	SB-EP-441	1~2	3,000µm	4.38 kg/m ²	4.60 kg/m ²	LOSS 율 5%	상도	NEW에포코트210PLUS		1~2	50,100µm	10.2, 5.1 m ³ /L	8.5, 4.25 m ³ /L	필요시 적용 LOSS 율 20%	합계			3~4	3,100µm									
도장 순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	실소요량	비고																																															
하도	에포코트 하도 투명	SB-EP-448	1	50µm	6.6 m ³ /L	6.0 m ³ /L	LOSS 율 10%																																															
	에포코트 프라이머	SB-PR-518	1	50µm	6.2 m ³ /L	5.6 m ³ /L	LOSS 율 10%																																															
중도	에포코트 1400	SB-EP-441	1~2	3,000µm	4.38 kg/m ²	4.60 kg/m ²	LOSS 율 5%																																															
상도	NEW에포코트210PLUS		1~2	50,100µm	10.2, 5.1 m ³ /L	8.5, 4.25 m ³ /L	필요시 적용 LOSS 율 20%																																															
합계			3~4	3,100µm																																																		
제품별 도장방법	1) 하 도(건축,공업,방식 선택) - 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, 푸피비) - 희석치 않고 사용하며 표면에 충분히 스며들도록 도포한다. - 부분적으로 후도막이 되지않도록 균일하게 도장하여야 한다. - 1회 도장시 도장면의 흡수가 심한 부분(초기 바탕소지 색으로 환원 되는 곳)은 하도를 추가 도장하여야 한다.																																																					
도장시 주의사항	2) 중 도(건축,공업,방식 선택) - 하도 도장 후 25°C에서 최소 12시간 경과한 다음 도장면적 및 도막두께 3mm에 대한 소요량을 정확히 계산하여 에포코트 1400의 주제와 경화제를 무게비 5:1로 혼합한다. - 에포코트1400의 주제와 경화제를 전동교반기로 혼합 후 도료를 바닥에 부은 다음 RAKE 또는 헤라를 사용하여 도막두께 3mm가 되도록 RAKE의 끝을 조정하여 긁거나 퍼면서 도료가 전면에 잘 퍼지도록 도포한다. - 에포코트 1400은 일반적으로 희석치 않고 사용하며 희석시는 강도불량, 색분리 및 CRACK 등의 결함이 발생 될 수 있다. - 에포코트1400 도포 후 소포가 되지 않을 때 에포코트1000신나(또는 신나395)를 표면에 살포하여 기포를 제거하여 준다. - 가사시간이 초과된 도료는 퍼짐성이 나빠져 도막외관이 불량해지므로 사용해서는 안된다																																																					
	3)상 도(건축,공업,방식 선택) - 중도 도장 후 20°C에서 최소24시간 경과한 다음 NEW에포코트210PLUS의 주제와 경화제를 혼합한 후 로라, 스프레이로 도장하여 마감한다. - 희석제 에포코트1000신나를 10%내에서 사용하고 재도장 시간을 20°C에서 24시간 경과 후 도장 한다. - LINE MARKING시는 상도 도장 후 20°C에서 24시간 경과한 다음 NEW에포코트210PLUS 백색 또는 황색을 사용하여 LINE MARKING 한다. - 이때 LINE MARKING 주위가 오염될 위험이 있으므로 도장면 주변에 MASKING TAPE 으로 TAPING후 도장한다.																																																					
	1)도장시나 경화시 주위온도는 10°C 이상이 적합하며, 수분의 응축을 피하기 위하여 표면온도는 이슬점 이상이어야 한다. 2)중도, 상도는 도장 하기전 주제와 경화제를 지시된 비율에 따라 전동교반기 (RPM 1,000~1,500)로 약 4~5분간 균일하게 혼합하여 사용 한다. 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)상도 NON-SLIP 도장시 SPATTERING 무늬의 크기는 사전 시험도장을 통해 도장상태 및 도막상태를 점검 후 전면 도장한다. (AIR SPRAY 도장)

5)상도인 에포코트1000은 옥외 노출시 변색및 CHALKING이 될 수 있으므로 유의 하여야 한다.

6)일부 조색품의 경우 안료 특성상 퍼짐성이 떨어지므로 주의하여 도장하십시오.

7)물(습기), 알코올류 등에 노출시 광택저하 및 변색 현상이 발생할 수 있으므로 주의가 필요합니다.
