

# 에폭시 방진 바닥재(에포코트5100, 3mm)

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

## 가. 특징

에포코트5100은 자체평활성(Self-levelling)이 우수한 무용제형 중상도 겸용 에폭시 도료로서, 내구성 및 외관이 우수한 방진 바닥재입니다. 또한, 내약품성, 내마모성, 내충격성 및 접착력, 기계적 강도 등의 물성이 양호합니다.

## 나. 적용범위

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

## 다. 시 공

<b>표면처리</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) 도장할 표면은 충분히 건조되어야 한다. (25°C기준 상대습도 80% 이하, 28일 이상 충분히 양생)</li> <li>2) 소지표면의 LAITANCE, 먼지, 유분 등 기타 오염물을 완전히 제거해야 한다. (샌드블라스팅, DIAMOND WHEEL GRINDING 또는 10% HCL 산세척 등 )</li> <li>3) 적합한 PH값은 7~9이다. (표면함수율 6% 이하)</li> <li>4) 신축줄눈, 크랙이 심한 부분은 V-cutting후 폴리에틸렌(PE) BACK-UP재로 충전하고, 틈새나 홈은 슈퍼에폭실로 메꾸어주고 표면조정후 도장한다.</li> <li>5) 고강도 콘크리트(260 kgf/m<sup>2</sup> 이상)인 경우에는, 그랑인딩 처리시 부착력 불량 발생 할 수 있으므로 블라스팅 방법으로 표면처리를 실시해야 합니다.</li> <li>6) 벽면과 바닥이 접한 부위 등의 가장자리는 V-cutting 한다</li> <li>7) 콘크리트 소지의 기공에 의한 기포 발생을 최소화하기 위하여 약 0.5~0.8 mm 두께로 선행도장(스크래핑)을 실시합니다.</li> </ol>																																							
<b>도장사양</b>	하도 : 에포코트 하도 투명, 에포코트 프라이머 상도 : 에포코트5100																																							
<b>일위대가</b>	<table border="1"> <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 m<sup>2</sup>/L</td> <td>6.0 m<sup>2</sup>/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 m<sup>2</sup>/L</td> <td>5.6 m<sup>2</sup>/L</td> <td>LOSS율 10%</td> </tr> <tr> <td>상도</td> <td>에포코트5100</td> <td></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>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>	도장 순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	실소요량	비고	하도	에포코트 하도 투명	SB-EP-448	1	50μm	6.6 m <sup>2</sup> /L	6.0 m <sup>2</sup> /L	LOSS율 10%	에포코트 프라이머	SB-PR-518	1	50μm	6.2 m <sup>2</sup> /L	5.6 m <sup>2</sup> /L	LOSS율 10%	상도	에포코트5100		1~2	3,000μm	4.60 Kg/m <sup>2</sup>	4.84 Kg/m <sup>2</sup>	LOSS율 5%	합계			2~3	3,050μm			
도장 순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	실소요량	비고																																	
하도	에포코트 하도 투명	SB-EP-448	1	50μm	6.6 m <sup>2</sup> /L	6.0 m <sup>2</sup> /L	LOSS율 10%																																	
	에포코트 프라이머	SB-PR-518	1	50μm	6.2 m <sup>2</sup> /L	5.6 m <sup>2</sup> /L	LOSS율 10%																																	
상도	에포코트5100		1~2	3,000μm	4.60 Kg/m <sup>2</sup>	4.84 Kg/m <sup>2</sup>	LOSS율 5%																																	
합계			2~3	3,050μm																																				
<b>제품별 도장방법</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) 하 도 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 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)</li> <li>- 희석하지 않고 사용하여 표면에 충분히 스며들도록 도포한다.</li> <li>- 부분적으로 후도막이 되지않도록 균일하게 도장하여야 하며, 후도막이 형성된 곳은 부착력 불량 발생 할 수 있으므로 제거한다.</li> <li>- 1회 도장시 도장면의 흡수가 심한부분(초기 바탕소지 색으로 환원되는 곳)은 하도를 추가 도장하여야 한다.</li> </ul> </li> <li>2) 상 도 <ul style="list-style-type: none"> <li>- 하도 도장 후 20°C에서 최소 12시간 경과한 다음, 도장면적 및 도막두께 3 mm에 대한 소요량을 정확히 계산하여 에포코트5100의 주제와 경화제를 무게비 5:1로 혼합한다.</li> <li>- 에포코트5100의 주제와 경화제를 전동교반기로 혼합한 후, 도료를 바닥에 부은 다음 RAKE 또는 흙손(헤라)을 사용하여 도막두께 3mm가 되도록 RAKE의 끝을 조정하여 긁거나 퍼면서 도료가 전면에 잘 퍼지도록 도포한다.</li> <li>- 콘크리트 소지의 기공에 의한 기포 발생을 최소화하기 위하여 약 0.5~0.8 mm 두께로 선행도장(스크래핑)을 실시한다.</li> <li>- 도막두께를 1 mm 이하로 도장할 경우에는 2 ~ 3 mm 두께일 때 보다 상대적으로 평활성과 소포성이 떨어지므로 RAKE보다는 흙손을 사용한다. 또한, 도막두께가 낮은 경우에는 소지의 오염 또는 미경화 상태에서 먼지 등의 영향으로 크래터링이 발생할 수 있으므로 주의한다.</li> <li>- 에포코트5100은 희석하지 않고 사용하며, 희석시는 경화되면, 강도 저하, 색분리 및 CRACK, 아민브러싱, 주름(Wrinkle) 등의 결함이 발생될 수 있다.</li> <li>- 물(습기), 알코올 등에 노출되면 광택저하/변색현상이 발생할 수 있으며 특히, 저온에서는 아민브러싱과 백화현상이 동반될 수 있으므로, 수분오염 주의 및 물청소를 금합니다.</li> <li>- 에포코트5100 도포 후 소포가 되지 않을 때, 세척제인 에포코트1000신나를 표면에 살포하거나 시중에 유통되는 살충제(유성)를 살포하여 기포를 제거하여 준다.</li> <li>- 가사시간이 초과된 도료는 퍼짐성이 나빠져 도막외관이 불량해지므로 사용해서는 안된다.</li> </ul> </li> </ol>																																							
<b>도장시 주의사항</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) 도장시나 경화시 주위온도는 10°C 이상이 적합하며, 수분의 응축을 피하기 위하여 표면온도는 이슬점 온도보다 3°C 이상이어야 한다.</li> <li>2) 에포코트5100 도장하기전 주제와 경화제를 지시된 비율에 따라 전동교반기(RPM 1,000~1,500)로 약 4~5분간 균일하게 혼합하여 사용한다.</li> <li>3) 에포코트5100 도포시 콘크리트 내부의 기공으로 인하여 기포가 발생할 수 있으므로, 소지에 대한 기포 발생 여부를 사전 점검하여 에포코트5100으로 SCRAPING(약 0.5~0.8 mm) 하고, 20°C에서 최소 24시간 경과후 잔량의 도료로서 총 도막두께가 3mm가 되도록 시공한다.</li> </ol>																																							

- 
- 4) 필요시에는 에포코트1000 또는 에포코트210PLUS로 후속 도장을 실시한다.
  - 5) 비오는 날, 습도가 높은날(80% 이상), 기온이 낮은 날(10℃ 이하)에는 정상적인 물성을 발휘하지 못하므로 도장작업을 피하십시오.(도막의 건조 지연, 균열, 부착불량, 아민브러싱, 백화 등)
  - 6) 도장 후 물(습기)이나 알코올 등에 노출되면 광택저하 및 변색 현상이 발생할 수 있으므로 주의하십시오. 특히, 저온에서는 아민브러싱과 백화현상이 동반될 수 있으므로, 수분오염에 주의하시고 물청소를 하지 마십시오.(필요시 에포코트1000 또는 에포코트210PLUS로 후속도장 실시한다.)
-