

방진 및 대전방지용 에폭시 바닥재(스피가드 EP-250, 150 μm) 도장사

삼화페인트

양서

본 시방은 도면에 표기된 방진 및 대전방지용 에폭시 바닥 마감공사에 적용하며 내약품성, 내마모성, 내충격성, 내수성 및 대전방지 효과가 매우 우수한 에폭시/폴리아마드 수지를 주성분으로 한 2 액형 도료로서 삼화페인트 또는 동등이상의 제품으로 사전에 견본을 제출하여 감독관의 승인을 득한 후 적용한다.

가. 특징

스피가드 EP-250은 정밀산업 분야의 크린-룸이나 정전유도와 방전이 일어날 수 있는 장소에 시공하여 우수한 정전 및 대전 방지 효과를 발휘하는 에폭시계 도료로서 내수성, 내마모성, 내용제성, 내약품성이 우수한 대전방지용 도료입니다.

나. 적용범위

- 크린룸, 제약공장, 수술실등의 바닥
- 자연가스, 약품, 유기용제 취급장소
- 전자, 전기, 컴퓨터, 반도체 및 전자부품 제조공장등의 바닥
- 기타 고도의 방진성을 요하는 장소 등 방진용 도료

다. 시 공

표면처리	1) 도장할 표면은 충분히 건조되어 한다.(25°C기준 상대습도 80%이하, 28 일 이상 충분히 양생) 2) 소지표면의 LAITANCE, 먼지, 유분등 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 슈퍼에폭셀로 메꾸어 주고 표면조정 후 도장한다.																																															
도장사양	하도 : 에포코트 프라이머, 에포코트 하도 투명 상도 : 스피가드 EP-250																																															
일위대가	<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>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>하도</td> <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>스피가드 EP-250</td> <td>SB-EP-152</td> <td>2</td> <td>100μm</td> <td>4.5 m²/L</td> <td>3.8 m²/L</td> <td>LOSS율 20%</td> </tr> <tr> <td>합계</td> <td></td> <td></td> <td>3</td> <td>150μm</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 ² /L	6.0 m ² /L	LOSS율 10%	하도	에포코트 프라이머	SB-PR-518	1	50μm	6.2 m ² /L	5.6 m ² /L	LOSS율 10%	상도	스피가드 EP-250	SB-EP-152	2	100μm	4.5 m ² /L	3.8 m ² /L	LOSS율 20%	합계			3	150μm				① 부가세, 시설비 별도 ② 실제소요량은 작업조건, 작업방법에 따라 가감될 수 있음.						
	도장 순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	실소요량	비고																																								
	하도	에포코트 하도 투명	SB-EP-448	1	50μm	6.6 m ² /L	6.0 m ² /L	LOSS율 10%																																								
	하도	에포코트 프라이머	SB-PR-518	1	50μm	6.2 m ² /L	5.6 m ² /L	LOSS율 10%																																								
	상도	스피가드 EP-250	SB-EP-152	2	100μm	4.5 m ² /L	3.8 m ² /L	LOSS율 20%																																								
합계			3	150μm																																												
제품별 도장방법	1) 하 도 - 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) - 부분적으로 후도막이 되지 않도록 균일하게 도장하여야 한다. 2) 상 도 - 하도 도장이 끝난 후 20°C에서 최소 12시간 경과한 다음 스피가드 EP250의 주재와 경화제를 부피비 2.5 : 1 로 혼합하여 50μm로 2회 도장한다. - 로울러 및 AIRLESS SPRAY로 도장하며 광알록의 최소화, 매끈한 외관 및 규정된 표면 저항치를 얻기 위하여 로라 결 및 SPRAY패턴에 따른 중첩 부위의 도장에 유의하며, 건조도막두께를 균일하게 도장하여야 한다. - 이때, 재도장 간격은 20°C에서 최소 24시간 이며 필요시 에포코트1000신나를 최대 5%까지 희석하여 도장한다.																																															
도장시 주의사항	1) 도장시나 경화시 주위온도는 5°C 이상이 적합하며, 수분의 응축을 피하기 위하여 표면온도는 이슬점온도보다 3°C 이상이어야 한다. 2) 각 도료는 도장하기전 주재와 경화제를 지시된 비율에 따라 전동교반기(RPM 1,000 ~ 1,500)로 약 4~5 분간 균일하게 혼합하여 사용한다. 3) 스피가드 EP250 은 색상선정에 다소 제한(명도 6 ~ 8, 채도 6 이하)이 있으므로 특수한 경우는 사전협의가 필요하다. 4) 충분한 환기하에서 작업을 행하고 밀폐된 공간에서의 작업시 반드시 호흡기 보호장구를 착용하여 한다. 5)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.																																															