

개 요	콜탈 에폭시 도료(2액형)로, 주제(PART A)와 경화제(PART B)를 혼합하여 사용합니다.				
특 성	금속 및 콘크리트의 침적 부위에 사용되는 중방식, 후도막형 에폭시 콜탈계 도료로서 1회에 300 μ 도장이 가능하며, 완전경화시 표면이 매끄럽고 평활합니다. 혼합비율이 1 : 1로써 사용이 간편하며, 저점도로서 혼합이 용이합니다.				
용 도	탱크의 내부도장, 파이프류, 도랑 및 하수처리 시설 등이나, 해상구조물, 선박 및 파일 등에 광범위하게 사용되며, 바지선, 원유운반선, 석유제품운반선 및 선박해수탱크의 내부용 도장과 폐수처리시설, 제지공장, 화학공장 및 금속류의 지중매설설비, 콘크리트 표면의 도장에 사용합니다.				
표 면 처 리	철 재 : 침 적 시 - 블라스트 세정처리 (SSPC-SP10) 비침적시 - 블라스트 세정처리 (SSPC-SP6) 수공구 표면처리 (SSPC-SP3)				
도 장 방 법	붓, 롤러 및 스프레이 도장 에어리스 도장 시 노즐구경 : 0.021"~0.029", 분사압력 : 2400 psi				
건 조 시 간	온도기준	10 $^{\circ}$ C	16 $^{\circ}$ C	24 $^{\circ}$ C	32 $^{\circ}$ C
	재도장가능	4일	48시간	24시간	12시간
	완전건조	14일	12일	7일	4일
도 장 온 도	구 분	도 료	소지표면	대기온도	습 도
	표 준	18~29 $^{\circ}$ C	16~35 $^{\circ}$ C	16~32 $^{\circ}$ C	20~60%
	최 저	5 $^{\circ}$ C	5 $^{\circ}$ C	5 $^{\circ}$ C	0%
	최 대	32 $^{\circ}$ C	49 $^{\circ}$ C	49 $^{\circ}$ C	85%
※ 이슬점 발생온도 보다 3 $^{\circ}$ C 이하에서는 도장을 금합니다.					
내 약 품 성	폭로되는 물질	침 적 시	응축 또는 접촉		가 스 환 경
	산 (ACIDS)	양 호	우 수	우 수	우 수
	알 카 리	양 호	우 수	우 수	우 수
	용 제	불 량	보 통	양 호	우 수
	염 수	우 수	우 수	우 수	우 수
청 수	우 수	우 수	우 수	우 수	
※ 폭로되는 물질종류에 따라 적절한 상도도장이 필요합니다.					

☞ 상기 기술 자료는 이론과 경험을 바탕으로 작성된 것이며 당사의 지속적인 품질 개선에 따라 사전 예고 없이 변경될 수 있으므로 사용하는 사전에 당사에 변경 유무를 확인하시기 바랍니다. 당사는 제품의 도포율, 사용상에 따른 피해 등에 대해서는 책임을 지지 않습니다. 당사의 책임은 제품 자체의 품질에만 국한하며 그 외 문서에 의해서든 혹은 법률에 의해서든, 어떠한 목적에 대한 적합성, 상품성 등을 포함하여 어떠한 보증이나 보장을 제공하지 않습니다.

카보마스틱 14 (탈 에폭시) Carbomastic 14

색 상	흑색, 갈색
고형분용적비	75% ± 2%
추천건조도막	200μ (8밀)/1회
이론도포율	3.7 m ² /l (200μ 기준)
내열온도 (비침적시)	지 속 : 93℃ 비지속 : 121℃ ※ 침적시의 저장온도는 최대 54℃를 초과하지 마십시오.
혼합후사용 가능시간	6시간 ※ 가사시간이 경과된 혼합된 도료는 사용을 금합니다.
혼합비율	주제 : 경화제 = 1 : 1 (부피비)
희 석	카보마스틱 희석제를 부피비 최대 25% 까지 희석
보 관 기 간	24개월 (24℃ 실내 보관 시)
상 도	필요없음. 선박 외판선저 부위에서는 방오 도료를 도장하여도 되나, 부착강화 및 상도 도장에 탈 성분의 표출을 방지하기 위하여, 적절한 베리어코트를 한 후 선저 A/F 도료를 적용하여 주십시오.
피 도 장 표 면	금속표면, 콘크리트표면 등에 직접 도장합니다.
타 도 료 와 의 상 용 성	에폭시 및 방오도료, 기타 추천도료로 도장하여야 합니다. 하도로써 카보라인 193 하도도료를 도장할 경우도 있으며, 콘크리트표면에 도장할 시는 콘크리트 전용 에폭시 표면강화제 (Carboline 1340 Clear)를 사용하면 좋은 품질을 얻을 수 있습니다.
참 고 사 항	1) 붓이나 롤러 도장은 1회 도장에 건조도막 두께를 70-90μ까지 얻을 수 있으며 에어리스 스프레이 도장 시 1회 200-300μ 까지 도장 가능합니다. 2) 재도장 시간이 경과하였거나, 직사광선에 36시간 이상 노출시 표면처리제 SP#1 처리 후 후속도장을 하여야 합니다. (층간부착이 불량합니다.) 3) 대기에 폭로된 부위에는 변색 및 탈색이 있으므로 사용을 삼가하여 주십시오.

2015. 01 제작

(주)카보라인코리아 본 사 : 055-343-6441~5 / 서 울 : 02-2634-6484 / 대 구 : 053-314-6401

