

개 요	변성 페놀릭 도료(2액형)로, 주재(PART A)와 경화제(PART B)를 혼합하여 사용합니다.				
특 성	광범위한 내약품성, 내열충격 및 내마모성이 탁월한 변성 페놀릭 탱크내부 도장용으로서, 경화된 도막은 견고하고 내구성이 탁월하며, FDA의 21 CFR 121, 2514에 적합하여 식료품이 직접 접촉되는 부위에도 적용 가능합니다.				
추 천 용 도	페놀라인 373은 금속 탱크내부 도장용으로 약산, 가성소다염 또는 용제류의 저장에 적합하고 또한 식료품의 가공, 저장되는 탱크에도 적합합니다.(상세한 내용은 카보라인 TANK LINNING GUIDE CHART #42를 참조 바랍니다. 또한 부식성물질이 접촉 및 응축되는 콘크리트 바닥표면에도 적용합니다.				
표 면 처 리	금 속 : 블라스트 세정 - SSPC-SP 5 (나금속상태)				
도 장 방 법	붓, 스프레이 (적은 부위의 보수 도장시) 에어리스 도장시 노즐구경 : 0.017"~0.021", 분사압력 : 2200 psi				
재 도 장 간 격 및 경 화 시 간		10℃	16℃	24℃	32℃
	373하도 최소	6일	3일	36시간	12시간
	상·하도 최대	30일	14일	7일	4일
	상·하도 경화건조	NR	60일	30일	15일
	※ 비 고 : 1) 최대 도장간격이 경과시는 카보라인표면 처리제 SP Np.1 처리 후 재도장 2) 모든 탱크 내부 도장시에는 16℃ 이상의 가열건조(FORCE CURING)를 추천하며, 저장물질 적하전에 반드시 경화건조상태를 점검한 후 적하도록 합니다.				
도 장 온 도	구 분	도 료	소지표면	대기온도	습 도
	표 준	16~29℃	16~29℃	18~29℃	30~40%
	최 저	13℃	13℃	10℃	0%
	최 대	32℃	32℃	43℃	80%
	※ 이슬점 발생온도 보다 3℃ 이상에서 도장 하십시오.				
내 약 품 성	폭로되는 물질	침 적		응축 또는 접촉	
	산 (Acids)	양	호	우	수
	알 카 리	우	수	우	수
	용 제	우	수	우	수
	염 분 (수)	우	수	우	수
	청 수	우	수	우	수

☞ 상기 기술 자료는 이론과 경험을 바탕으로 작성된 것이며 당사의 지속적인 품질 개선에 따라 사전 예고 없이 변경될 수 있으므로 사용자는 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 보정을 제공하지 않습니다.

페놀라인 373 하도 및 상도

Phenoline 373 Primer & Finish

색 상	페놀라인 373 하도 : 백색(0810), 청색(0100) 페놀라인 373 상도 : 회색(C703)
광택	반광
고형분용적비	페놀라인 373 하도 : 76 ± 2% 페놀라인 373 상도 : 73 ± 2%
추천건조도막	125μ (5밀)/1회
이론도포율	페놀라인 373 하도 : 6.1 m ² /ℓ (125μ) 페놀라인 373 상도 : 5.8 m ² /ℓ (125μ)
내열온도 (비침적시)	지속 : 82℃ 비지속 : 93℃
혼합후사용 가능시간	페놀라인 373 하도 : 2시간 페놀라인 373 상도 : 1.5 시간 ※ 사용가능 시간이 경과된 제품은 사용을 금합니다.
혼합비율	주제 : 경화제 = 4 : 1 (부피비)
희석	페놀라인 희석제, 부피비 최대 18% 까지 희석 ※ 장비세척 : 희석제 No.2 사용.
보관기간	24개월 (24℃ 기준 실내 보관시)
피도장표면	금속, 콘크리트, 스테인레스, 알루미늄.
상도	페놀라인 373 상도에는 추가 상도가 필요 없습니다. 페놀라인 373 하도위에 에폭시계, 페놀릭계가 도장될 수 있습니다.
타도료와의 상용성	페놀라인 373 하도/상도 페놀릭계, 에폭시계
참고사항	<ol style="list-style-type: none"> 1) 습도가 높거나 철표면 10℃ 이하에서 도장을 하는 경우 경화건조에 이상이 있거나 부착에 영향이 있을 수 있으니 유의 바랍니다. 2) 페놀라인 373 도료는 도장시 습기 제거가 필요하며, 탱크내부의 표면처리부터 도장완료시까지 완벽한 도장 절차를 지켜야합니다. 3) 탱크내부 도장시는 카보라인 기술감리부와 사전 협의 바랍니다. 4) 과도한 도막과 불충분한 환기 미 제습은 장시간의 건조가 필요하며, 도막물성이 저하되는 원인이 됩니다. 5) 도장 작업시 작업자는 필요한 보호장구를 착용하고 안전수칙을 준수하여야 합니다.

2015. 01 제작

(주)카보라인코리아 본사 : 055-343-6441~5 / 서울 : 02-2634-6484 / 대구 : 053-314-6401

