

개 요	변성 실리콘 내열도료로 1액형 도료입니다.																						
특 성	부식 환경이 심하지 않은 환경의 상온으로부터 고온까지 사용되는 내열도료 입니다. 특히 염화물이 없기 때문에 스테인레스 표면에도 적용할 수 있습니다. 완전 경화건조가 된 후 399℃까지의 온도상승에도 열충격성이 강합니다.																						
용 도	파이프걸이, 소각로, 굴뚝외부, 열교환기 등에 상온에서부터 399℃ 범위까지 작동하는 설비에 도장합니다. 스테인레스 표면에 상.하도 겸용으로 적용 가능합니다. 하도로 카보징크 11과 같이 도장하면 공장의 가동 중지시나, 온도가 93℃이하로써 도장표면이 수분, 염수에 노출되어도 표면의 부식을 방지하여 줍니다.																						
표 면 처 리	금 속 : 블라스트 세정-SSPC-SP10 또는 SSPC-SP6 스테인레스 : 알미늄 철솔로 솔질 또는 용제로 표면을 청결하게 합니다.																						
도 장 방 법	붓, 롤러 및 스프레이로 도장합니다. 에어리스 도장시 노즐구경 : 0.013"~0.015", 분사압력 : 2200 psi																						
재 도 장 간 격	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>4℃</td> <td>10℃</td> <td>16℃</td> <td>24℃</td> <td>32℃</td> </tr> <tr> <td>재도장가능</td> <td>16시간</td> <td>8시간</td> <td>6시간</td> <td>4시간</td> <td>2시간</td> </tr> </table> <p>※ 비 고 : 완전경화 건조는 가열 건조를 시켜야 됩니다.</p>						4℃	10℃	16℃	24℃	32℃	재도장가능	16시간	8시간	6시간	4시간	2시간						
	4℃	10℃	16℃	24℃	32℃																		
재도장가능	16시간	8시간	6시간	4시간	2시간																		
도 장 온 도	<table border="1"> <tr> <td>구 분</td> <td>도 료</td> <td>소지표면</td> <td>대기온도</td> <td>습 도</td> </tr> <tr> <td>최 저</td> <td>4℃</td> <td>4℃</td> <td>4℃</td> <td>0%</td> </tr> <tr> <td>최 대</td> <td>32℃</td> <td>54℃</td> <td>54℃</td> <td>85%</td> </tr> </table> <p>※ 이슬점 발생온도 보다 3℃ 이하에서는 도장을 금합니다.</p>					구 분	도 료	소지표면	대기온도	습 도	최 저	4℃	4℃	4℃	0%	최 대	32℃	54℃	54℃	85%			
구 분	도 료	소지표면	대기온도	습 도																			
최 저	4℃	4℃	4℃	0%																			
최 대	32℃	54℃	54℃	85%																			
내 약 품 성	<table border="1"> <tr> <td>폭로되는 물질</td> <td>응축 또는 접촉</td> <td>가 스 환 경</td> </tr> <tr> <td>산 (Acids)</td> <td>보 통</td> <td>우 수</td> </tr> <tr> <td>알 카 리</td> <td>불 량</td> <td>우 수</td> </tr> <tr> <td>용 제</td> <td>약 함</td> <td>보 통</td> </tr> <tr> <td>염 분 (수)</td> <td>양 호</td> <td>우 수</td> </tr> <tr> <td>청 수</td> <td>우 수</td> <td>우 수</td> </tr> </table>					폭로되는 물질	응축 또는 접촉	가 스 환 경	산 (Acids)	보 통	우 수	알 카 리	불 량	우 수	용 제	약 함	보 통	염 분 (수)	양 호	우 수	청 수	우 수	우 수
폭로되는 물질	응축 또는 접촉	가 스 환 경																					
산 (Acids)	보 통	우 수																					
알 카 리	불 량	우 수																					
용 제	약 함	보 통																					
염 분 (수)	양 호	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 그외 문서에 의해서든 혹은 법률에 의해서든, 어떠한 목적에 대한 적합성, 상품성 등을 포함하여 어떠한 보증이나 보장을 제공하지 않습니다.

카보라인 4674
Carboline 4674

색 상	알루미늄색(C901), 흑색(C900)
광택	저광
고형분용적비	40% ± 2%
추천 건조도막	40μ (1.5밀) / 1회 ※ 1회 과도한 도막형성은 물집현상의 원인이 됨.
이론도포율	10.4 m ² /ℓ (40μ)
내열온도 (비침적시)	지속 : 399℃ 비지속 : 538℃
희석	희석제 No.10, 부피비 12% 까지 희석 장비세척제는 희석제 No.2 사용
보관기간	12개월
상도	필요없음.
건조시간	표면온도 10℃에서 8시간 또는 24℃에서 4시간 경과 후 후속도장이 가능합니다. (가열건조를 시켜야만 원하는 물성을 얻을 수 있습니다.)
피도장표면	표면 처리된 금속표면(SSPC-SP10 or SA 2.5) 또는 무기질 아연말도료 도장표면
타도료와의 상용성	통상 필요없으나 카보징크 11 or 12를 하도로써 사용하기도 합니다. 카보징크 11 또는 12위에 상도용으로 도장시 미스트코트가 필요합니다.
제한사항	1. 롤러도장 방법은 추천하지 않습니다. 2. 부분 보수도장은 붓으로도 가능합니다.
가열건조 방법	※ 이 내열도료는 177℃~232℃에서 완전경화되며, 가열건조방법은 상온에서 177℃ 이상 표면 온도를 서서히 상승시켜 6시간 이상 경과되어야만 완전 경화건조가 됩니다.
참고사항	상기제품설명서는 통상적인 도료와 도장을 위한 지침서이며, 만일 시공 프로젝트에 따른 별도의 도장시방서가 있다면 그 도장시방서에 준하여 시공되어야 합니다

2016.02 제작

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

