

개요	자체경화형, 무기질 아연말 하도도료(2액형)로, 주제(PART A)와 아연말(Zinc Filler)을 혼합하여 사용합니다.					
특성	카보징크 11 SG N(K)는 무기질 아연말 도료로써 우수한 전기화학적 방식 역할을 하며, 도막 하부 발청이 없고, 도장작업성이 우수하며, 1회 도장으로써 추천 도막까지 도막의 균열없이 도장이 가능합니다.					
용도	1회 도장으로 폭로부위 철구조물의 방청도료로 사용하며 부식환경이 심한 지역에는 유기질 또는 무기질 상도도료를 도장하여야 하며 원자력 발전소, 교량, 화학공장, 정유공장, 제지공장, 해상구조물, 연료저장탱크 내부, 유기용제 탱크 내부에 적합한 방 철구조물의 볼트체결에 필요한 마찰계수 0.5이상에 합격한 제품입니다. ※ 원자력 발전소 Q-Class용 원전방호도장재 무기징크하도로 승인된 제품입니다.					
표면처리	금속 : 침 적 부위 블라스트 세정 : SSPC-SP10 (준나금속 상태) 비침적부위 블라스트 세정 : SSPC-SP6 ※ 표면조도는 25~75 $\mu$ 이 되어야 합니다.					
도장방법	붓도장 (부분보수 도장용으로만 사용), 롤러도장(제한적 적용) 스프레이 도장 에어리스 도장시 노즐구경 : 0.019 " ~0.023 " , 분사압력 : 1500~2000 psi ※ 참 고 : 에어리스 도장시 펌프의 걸름망은 30 mesh의 망을 사용하여야 합니다.					
건조시간		-18 $^{\circ}$ C	4 $^{\circ}$ C	16 $^{\circ}$ C	27 $^{\circ}$ C	38 $^{\circ}$ C
	상도가능시간	7일	48시간	24시간	18시간	16시간
	완 전 건 조	-	72시간	48시간	18시간	16시간
	※ 비 고 : 도장후 30분이 경과하면 물에 녹지 않으며, 건조시간을 단축하기 위해 2시간(24 $^{\circ}$ C) 경화 후 물이나 수증기로 상대습도를 높일 수 있습니다.					
도장온도	구 분	도 료	소지표면	대기온도	습 도	
	표 준	4~32 $^{\circ}$ C	4~43 $^{\circ}$ C	4~35 $^{\circ}$ C	40~80%	
	최 저	-18 $^{\circ}$ C	-18 $^{\circ}$ C	-18 $^{\circ}$ C	30%	
	최 대	54 $^{\circ}$ C	73 $^{\circ}$ C	54 $^{\circ}$ C	85%	
	※ 이슬점 발생온도 보다 3 $^{\circ}$ C이하에서 도장을 금합니다.					
내약품성 (비침적시)	폭로되는 물질※	침 적 시	응축 또는 접촉		가 스 환 경	
	산 (ACIDS)	적용못함	보 통		양 호	
	알 카 리	적용못함	양 호		양 호	
	용 제	우 수	우 수		우 수	
	염 수	우 수	우 수		우 수	
	청 수	우 수	우 수		우 수	
	※ 폭로되는 물질 종류에 따라 적절한 상도도장이 필요합니다.					

※ 상기 기술 자료는 이론치를 바탕으로 작성된 것이며 당사의 지속적인 품질 개선에 따라 사전 예고 없이 변경될 수 있으므로 사용자는 사전에 당사에 변경 유무를 확인 하시기 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.

# 카보징크 11 SG N(K)

## Carbozinc 11 SG N(K)

색 상	회색, 녹회색 (무광택)	
고형 분용 적비	62% ± 2%      중량비 : 79%±2%	
추천 건조도막	75~125μ (3~5밀) / 1회 ※ 비 고 : 1) 1회 도장으로 건조도막 두께가 150μ 이상되지 않도록 합니다. 2) 탱크 라이닝시의 추천건조 도막두께는 평균 100μ 입니다.	
이 른 도 포 율	8.2 m <sup>2</sup> /ℓ (건조도막두께 75μ 도장 시)	
내 열 은 도 (비 침 적 시)	ZINC PRIMER만 도장할 경우	내열도료를 상도 도장했을 경우
	지 속 : 399℃ 비지속 : 427℃	지 속 : 538℃ 비지속 : 649℃
혼 합 후 사 용 가 능 시 간	24℃ : 8시간 ※ 사용가능시간이 경과된 제품은 사용을 금합니다.	
혼 합 비 율	주제 : 아연말 = 10.58 : 3.42 (부피비)	
희 석	하절기 : 카보라인 희석제 No.33 또는 No.26 부피비 12%까지 희석 동절기 : 카보라인 희석제 No.21, 부피비 12%까지 희석(대기온도 16℃이하) *붓,롤러 도장시 희석제는 작업성 향상을 위해 부피비 25%이내로 사용가능합니다. *붓,롤러 도장시 흐름현상에 유의하여 사용하십시오.	
보 관 기 간 (4~32℃ 실내보관)	주 제 : 12개월 아연말 : 12개월	
상 도	에폭시계, 페놀릭계, 비닐계, 아크릭계, 실리콘계, 염화고무계 등. ※ 비 고 : 상도 도장시 기포 (BUBBLING) 발생을 최소화 하기 위하여, 적절한 미스트코트(MIST COAT)용 도료를 지정희석제로 약 20~40%정도 희석하여 30~50μ 도장한 후 추천상도를 도장 하여야 합니다.	
건 조 도 막 증 아 연 함 량	85% 이상 (중량비)	
피 도 장 표 면	금속표면	
참 고 사 항	1) 침적부위의 탱크내부 도장시 건조된 스프레이(DRY SPRAY)가 없어야 합니다. 2) 탱크내부 도장시 습도가 40% 이하인 경우 경화시간이 길어지므로 2시간 건조 후 수증기나 청수를 뿌려 주면 건조시간이 단축됩니다. 3) 탱크 라이닝 도장시 환기 및 안전에 유의토록 하여야 합니다. 4) 상기제품설명서는 통상적인 도료와 도장을 위한 지침서이며, 만일 시공 프로젝트에 따른 별도의 도장시방서가 있다면 그 도장시방서에 준하여 시공되어야 합니다. 5) 부득이하게 롤러 도장을 적용하게 될 시 가급적 1회도장으로 요구되는 건조도막 두께를 형성하여야하며 도막미달로 추가도장이 필요할 때에는 반드시 2시간이내에 적용하시길 바랍니다. (추가도장간격이 길어지면 층간부착성이 좋지않음)	

2018.05 제작

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

