



## 세 폰 1337

세 폰 1337 은 2 액형으로 주제와 경화제를 혼합하여 사용하는 가교 결합형 에폭시 도료입니다. 경화형 에폭시 수지를 주성분으로 한 후도막형 도료로서 방청력, 내마모성이 우수하며 내구성이 뛰어난 제품입니다. 방청성 및 내마모성을 필요로 하는 각종 철 구조물 또는 철재 교량, 파이프류, 탱크 외부 등의 하도 및 중도용으로 적합 합니다.

제품안내																					
외관	A 액(주제) : 액상, B 액(경화제) : 액상 색상 : 회색, 적갈색 등	권장도막두께 가사,경화시간	권장도막두께 : 75~125 $\mu\text{m}$ /1 회 가사시간 : 4 시간(25°C) 지축건조 : 2~4 시간(25°C) 경화시간 : 6~7 시간(25°C)																		
포장단위	A 액(주제) : 9L, B 액(경화제) : 9L	유효기한	12 개월 (상온에서) 장기간 저장시 경화제는 침전이 있을 수 있으므로 동력교반기로 교반 후 사용하여 주십시오.																		
배합비	A 액 : B 액 = 1 : 1(부피비) 사용가능시간이 지난 제품은 사용이 불가능하므로 한번에 많은 양을 혼합하지 마십시오.	전용희석제	스프레이 도장 : 희석제 0910 10% 까지 희석 롤러, 붓, 바람, 고온 : 희석제 0920 25% 까지 희석																		
내열성	연속 : 90°C, 비연속 : 120°C																				
내약품성	<table border="1"> <thead> <tr> <th>폭로 물질</th> <th>응축</th> <th>가스</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>희석된 산</td> <td>양호</td> <td>양호</td> </tr> <tr> <td>희석된 알칼리</td> <td>우수</td> <td>우수</td> </tr> <tr> <td>용 제</td> <td>양호</td> <td>우수</td> </tr> <tr> <td>청 수</td> <td>우수</td> <td>우수</td> </tr> <tr> <td>염 수</td> <td>우수</td> <td>우수</td> </tr> </tbody> </table> <p>* 침적되는 부위에는 추천하지 않음.                      * 색상보존이 요구되는 부위에는 아크릴 우레탄계 상도가 필요합니다.</p>			폭로 물질	응축	가스	희석된 산	양호	양호	희석된 알칼리	우수	우수	용 제	양호	우수	청 수	우수	우수	염 수	우수	우수
폭로 물질	응축	가스																			
희석된 산	양호	양호																			
희석된 알칼리	우수	우수																			
용 제	양호	우수																			
청 수	우수	우수																			
염 수	우수	우수																			
특성	- 방청 성능이 매우 우수한 도료입니다. - 다른 도료에 비하여 유연성이 우수하고 경화시 스트레스가 적습니다. - 내마모성이 우수합니다. - 고형분이 매우 높은 도료입니다. - 내수·내염수·내알칼리·내산성이 우수합니다.																				
용도	- 에폭시 하도용 - 무기징크 중도용 또는 블라스트 처리된 면에 직접도장																				



자연의 비론 생각  
**페인트의 정석**  
 "자연과 사람이 하나되는 공간,  
 정석케미칼이 만들어 가는 세상입니다."

## 세 폰 1337

	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 부식성이 강한 환경에 놓인 철구조물, 해상구조물</li> <li>- 교량 및 발전설비</li> <li>- 원자력 발전소 내방사선도료</li> </ul>
<b>보관조건</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 실내에서 보관하십시오.</li> <li>- 저장온도 : 43°C 이하, 습도 : 0~85%(밀봉상태)</li> <li>- 경화제는 습기와 반응하여 굳어지므로 사용 후 남은 도료는 밀봉하여 보관하여 주십시오.</li> </ul>
<b>보관상의 주의사항</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- 인화성이 있으므로 필히 화기에 주의하십시오.</li> <li>- 제품은 밀봉상태에서 온도 25°C 이하, 습도 70% 미만인 장소에서 보관하여 주시기 바랍니다.</li> <li>- 사용 후 남은 도료는 반드시 밀봉하여 직사광선이 닿지 않는 서늘한 곳에 보관하십시오.</li> <li>- 보관 시 어린이의 손이 닿지 않는 곳에 보관하십시오.</li> <li>- 장기간 저장 시 주제는 침전이 있을 수 있으므로 반드시 동력 교반기로 교반 후 사용하십시오.</li> </ul>

\* 위 정보는 당사 실험실 DATA 이며, 작업현장의 조건(시공 방법, 온.습도 조건 등 사용환경)에 따라 달라질 수 있습니다.



# 세 폰 1337

본 사용안내서는 세 폰 1337 제품의 시공에 적용합니다. 본 사용안내서는 표준 작업안내서이므로 경우에 따라 현장의 특기시방서와 상충되는 부분이 있을 경우 특기시방을 따릅니다.

## 사용안내

### 도장사양

- 1) 사용가능시간 : 4 시간(25°C)  
 \* 온도가 높을 경우 사용가능시간은 짧아집니다. 사용가능시간이 지난 제품은 사용하지 마십시오.

### 2) 도장조건

구분	도료온도(°C)	피도면온도(°C)	대기온도(°C)	습도(%)
최저	10	10	10	0
표준	15~30	15~30	15~30	80 이하
최대	32	52	43	90 까지

- \* 이슬점 온도보다 3°C 이상에서 도장하십시오.
- \* 도장 후 건조상태에서 도막표면에 수분이 응축/접촉되면 도막의 색상이 변화, 또는 경화가 불량해 집니다
- \* 동절기에 도장 후 온도가 급격히 저하될 경우 표면에 균열이 발생 할 수 있으니 주의 바람.
- \* 추천한 도장조건 범위에서 벗어날 경우 도장을 금하며, 도장이 필요한 경우 당사와 필히 상의하여야 함.

- 3) 건조시간 : 지축건조 2~4 시간(25°C)/125 μm기준  
 고화건조 6~7 시간(25°C)/125 μm기준

### 4) 재도장 간격

표면온도	재도장시간	완전건조
10°C	24 시간	3 일
15°C	16 시간	2 일
25°C	8 시간	1 일
32°C	4 시간	16 시간

- \* 최대 재도장 시간은 제한이 없으며, 표면이 오염되거나 백화 현상이 발생 할 경우 청수로 세척 후 재도장 합니다.

### 표면처리

표면의 유분의 오염물은 희석제 #001 또는 #003 으로 제거합니다. (SSPC-SP 1.)

### 철재

- 1) 추천된 하도가 도장된 청결 건조한 면.
- 2) 블라스트 처리로 준나금속면(SSPC-SP 6), 표면조도 (40~75 마이크론).
- 3) 구도막이 잔존하는 경우 당사의 추천에 따릅니다.



## 세 폰 1337

	<p><b>콘크리트</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>추천된 표면처리제 또는 하도가 도장된 청결 건조한 면.</li> <li>피도장면은 블라스트 처리를 하거나 다른 방법으로 표면처리를 하여 표면의 레이턴스를 제거하여야 합니다.</li> <li>콘크리트의 양생조건은 다음과 같습니다.</li> </ol> <table border="1" data-bbox="488 636 1305 855"> <thead> <tr> <th>온 도 (°C)</th> <th>양생기간 (일)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>24</td> <td>28 이상</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>30 이상</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>40 이상</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>60 이상</td> </tr> </tbody> </table>	온 도 (°C)	양생기간 (일)	24	28 이상	21	30 이상	10	40 이상	7	60 이상
온 도 (°C)	양생기간 (일)										
24	28 이상										
21	30 이상										
10	40 이상										
7	60 이상										
<p><b>작업방법</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>에어스프레이 및 에어리스 스프레이 모두 도장 가능하며, 에어리스 스프레이 경우 다음의 사양을 추천 합니다.                  펌프압력비율 30 : 1 (최소)                  노즐구경 0.017~0.021 inch(0.43~0.53 mm)                  분사압력 2100~2300 p.s.i(153~168 kg/cm<sup>2</sup>)</li> <li>붓, 롤러 도장 시 도막두께 및 은폐력 향상을 위하여 1차 도장 후 2차 도장시 10분 이내에 도장하십시오.</li> </ol>										
<p><b>주의사항</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>실내에서의 도장 시에는 환기를 충분히 시키고 보호장갑, 마스크 등 보호장구를 착용합니다.</li> <li>인화성 유기용제를 함유하고 있으므로 절대 화기에 주의 하여야 합니다.</li> <li>규정된 배합비를 정확히 지켜 작업을 해야 하며, 배합비가 정확치 않을 경우 경화 불량이나 도막의 주름현상 등 문제가 야기 될 수 있습니다.</li> <li>사용 후 남은 도료는 반드시 밀봉하여 어린이의 손이 닿지 않고 직사광선이 닿지 않는 서늘한 곳에 보관하여 주십시오.</li> </ol>										

\* 위 자료는 품질 향상을 위해 예고 없이 변경될 수 있습니다. 기타 자세한 사항은 당사로 문의하여 주시기 바랍니다.

\* 이 문서는 국제표준인 ISO/IEC GUIDE 14 (소비자를 위한 상품 및 서비스의 구매정보에 대한 지침) 및 ISO/ICE GUIDE 37 (소비자를 위한 제품의 사용설명서에 대한 지침)에 따라 작성한 구매정보 및 시공설명서입니다.