



## 세폰 마스틱 1360

**범 위**

본 사용안내서는 **세폰 마스틱 1360** 제품의 시공에 적용합니다.  
 본 작업안내서는 표준 작업안내서이므로 경우에 따라 현장의 특기시방서와 상충되는 부분이 있을 경우 특기시방을 따릅니다.

**표면처리**

- 표면의 유분의 오염물은 희석제 #001 또는 #003 으로 제거합니다. (SSPC-SP 1.)
- 블라스팅 세정 SSPC-SP-10 또는 동력공구 SSPC-SP-3 표면처리에서 적용 가능합니다.

**(철 재)**

- 추천된 하도가 도장된 청결 건조한 면.
- 하도 도장 없이 직접도장이 가능하며 이 경우 다음에 따릅니다.
  - 침수부위      블라스팅 처리로 준나금속면(SSPC-SP 10), 표면조도(40~75 마이크론)
  - 비침적부위   블라스팅 처리로 준나금속면(SSPC-SP 6), 표면조도(40~75 마이크론)
- 구도막이 잔존하는 경우 당사의 추천에 따릅니다.

**도장사양**

- 사용가능시간    4 시간(25℃)
  - \* 온도가 높을 경우 사용가능시간은 짧아집니다. 사용가능시간이 지난 제품은 사용하지 마십시오.
- 상용성            무기질아연말도료, 에폭시계, 폴리우레탄계 등 대부분의 도료와 상용성이 있습니다.(당사 문의 후 도장)
- 상도              에폭시계, 폴리우레탄계 상도도료로 도장하십시오. (하도경 상도 도장시 2회 도장)
- 지축건조        5 시간(25℃)/125 마이크론 기준
- 도장조건

	도료온도 (℃)	피도면 온도(℃)	주위온도 (℃)	습도 (%)
최저	10	10	10	0
표준	15~30	15~30	15~30	80 이하
최대	32	52	43	90 까지

- \* 이슬점 온도보다 3℃ 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 바랍니다.
- \* 추천한 도장조건 범위에서 벗어날 경우 도장을 금하며 도장이 필요한 경우 당사와 필히 상의 하여야 합니다.
- 재도장간격

표면 온도	재도장 가능시간
10℃	3 일
15℃	2 일
25℃	1 일
32℃	16 시간

**작업방법**

- 에어리스 스프레이, 로라, 붓 모두 도장 가능하며 에어리스 스프레이 경우 다음의 사양을 추천합니다.
  - 펌프압력비율    30 : 1 (최소)
  - 노즐구경        0.019~0.025 inch(0.48~0.64mm)
  - 분사압력        2100~2300 p.s.i (153~168kg/cm<sup>2</sup>)

**주의사항**

- 실내에서의 도장 시에는 환기를 충분히 시키고 보호장갑, 마스크 등 보호장구를 착용하십시오.
- 고온의 직사광선을 받는 곳에서는 부풀음 현상 등이 발생할 수도 있으므로 작업을 피해주십시오.
- 인화성 유기용제를 함유하고 있으므로 절대 화기에 주의하여야 합니다.
- 규정된 배합비를 정확히 지켜 작업을 해야 하며 배합비가 정확치 않을 경우 경화 불량이나 도막의 주름현상 등 문제가 야기 될 수 있습니다.
- 사용 후 남은 도료는 반드시 밀봉하여 어린이의 손이 닿지 않고 직사광선이 닿지 않는 서늘한 곳에 보관하여 주십시오.

\* 위 자료는 정확한 것으로 확인하나 품질향상을 위해 예고 없이 변경될 수 있습니다. 기타 상세한 사항은 당사 기술팀으로 문의하여 주시기 바랍니다.