



세뉴폰 4360

세뉴폰 4360 은 2 액형으로 주제와 경화제를 혼합하여 사용하는 가교 결합형 에폭시 도료입니다. 경화형 에폭시 수지를 주성분으로 한 2 액형의 후도막형 도료로서 방청력, 내마모성이 우수하여 하도 및 중도 겸용 도료로 내구성이 뛰어난 제품입니다. 방청성 및 내마모성을 필요로 하는 각종 철구조물 또는 철재 교량, 파이프류, 탱크 외부 등의 하도 및 중도용으로 적합 합니다.

제품안내																											
외관	A 액(주제) : 액상, B 액(경화제) : 액상 회색, 갈색, 백색, 청색 등	권장 도막두께 가사, 경화 시간	권장 도막두께 : 100~200 마이크론 가사시간 : 3 시간(25°C) 지축건조 : 2~3 시간(25°C) 고화건조 : 6~7 시간(25°C)																								
포장단위	A 액(주제) : 9L, B 액(경화제) : 9L	유효기한	12 개월 (상온, 실내보관)																								
배합비	A 액 : B 액 = 1 : 1(부피비)	전용희석제	스프레이 도장 : 희석제 0910 10% 까지 희석 롤러, 붓, 바람, 고온 : 희석제 0920 15% 까지 희석																								
내열성	연속 : 90°C, 비연속 : 120°C 150°C까지는 물성에 영향은 없으나 변색 및 광택이 감소됩니다																										
내약품성	<table border="1"> <thead> <tr> <th>폭로 물질</th> <th>침적</th> <th>응축</th> <th>가스</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>강 산</td> <td>불가</td> <td>양호</td> <td>양호</td> </tr> <tr> <td>알칼리</td> <td>불가</td> <td>우수</td> <td>우수</td> </tr> <tr> <td>용 제</td> <td>불가</td> <td>양호</td> <td>우수</td> </tr> <tr> <td>청 수</td> <td>우수</td> <td>우수</td> <td>우수</td> </tr> <tr> <td>염 수</td> <td>우수</td> <td>우수</td> <td>우수</td> </tr> </tbody> </table> <p>* 강산에 침적되는 부위에는 추천하지 않음. * 색상보존이 요구되는 부위에는 아크릴 우레탄계 상도가 필요합니다.</p>			폭로 물질	침적	응축	가스	강 산	불가	양호	양호	알칼리	불가	우수	우수	용 제	불가	양호	우수	청 수	우수	우수	우수	염 수	우수	우수	우수
폭로 물질	침적	응축	가스																								
강 산	불가	양호	양호																								
알칼리	불가	우수	우수																								
용 제	불가	양호	우수																								
청 수	우수	우수	우수																								
염 수	우수	우수	우수																								
특성	<ul style="list-style-type: none"> - 단시간의 상온건조로 완전한 도막을 형성합니다. - 건조된 도막은 광택이 우수하고, 내구성이 우수합니다. - 내열성, 내약품성, 내염수성도 우수합니다. - 동판 등 비철금속에도 일반 에나멜보다 접착력이 우수합니다. 																										
용도	<ul style="list-style-type: none"> - 철재 및 콘크리트의 식수 저장탱크 내,외부 - 폐수처리 시설의 저장탱크 내부 및 외부 - 부식성이 강한 환경에 놓인 철구조물, 해상구조물 - 콘크리트 바닥 및 벽면 보호용 																										



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

세뉴폰 4360

	<ul style="list-style-type: none"> - 식품공장, 상.하수도의 취수처리설비 - 교량 및 발전설비 - 콘크리트 구조물의 방수 및 방식용 - 원자력 발전소 내방사선도료
보관조건	<ul style="list-style-type: none"> - 실내에서 보관 - 저장온도 : 43°C 이하, 습도 : 0~90%(밀봉상태) - 경화제는 습기와 반응하여 굳어지므로 사용 후 남은 도료는 밀봉하여 보관하여 주십시오.
보관상의 주의사항	<ul style="list-style-type: none"> - 인화성이 있으므로 필히 화기에 주의하십시오. - 제품은 밀봉상태에서 온도 25°C 이하, 습도 70% 미만인 장소에서 보관하십시오. - 사용 후 남은 도료는 반드시 밀봉하여 직사광선이 닿지 않는 서늘한 곳에 보관하십시오. - 보관 시 어린이의 손이 닿지 않는 곳에 보관하십시오. - 장기간 저장 시 주제는 침전이 있을 수 있으므로 반드시 동력 교반기로 교반 후 사용하여 주십시오.

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



세뉴폰 4360

본 사용안내서는 세뉴폰 4360 제품의 시공에 적용합니다.

본 사용안내서는 표준작업안내서이므로 경우에 따라 현장의 특기시방서와 상충되는 부분이 있을 경우 특기 시방을 따릅니다.

사용안내

도장사양

1) 도장방법 : 스프레이, 롤러, 붓작업

2) 건조시간 :

지촉건조(시간/25°C) 2~3/125 마이크론 기준

고화건조(시간/25°C) 6~7/125 마이크론 기준

표면 온도	재도장 시간	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

* 침적 제품 시 최소한 5 일(25°C)을 건조시켜야 합니다.

3) 사용가능시간

* 온도가 높을 경우 사용가능시간은 짧아집니다. 사용가능시간이 지난 제품은 사용하지 말 것.

4) 상용성 (당사 문의 후 도장)

. 무기질 아연말 도료, 도금

. 에폭시계, 페놀릭계, 조합(구도막), 아크릴 우레탄계 위에 도장 가능

. 염화고무계, 라텍스계 도료 위에 도장 불가

. 노후된 알키드계 도막의 상도로 가능

5) 도장조건

구분	도료 온도	피도면 온도	대기 온도	습도
최저	10°C	10°C	10°C	0%
표준	15°C~30°C	15°C~30°C	15°C~30°C	80% 이하
최대	32°C	52°C	43°C	90% 까지

* 이슬점 온도보다 3°C 이상에서 도장하십시오.

* 도장 후 건조상태에서 도막표면에 수분이 응축/접촉되면 도막의 색상이 변화, 또는 경화가 불량해지므로 수분 응축이 예상되면 시공하지 말 것.

* 동절기에 도장 후 온도가 급격히 저하될 경우 표면에 균열이 발생할 수 있으니 이러한 경우가 예상 될 경우 시공을 피할 것.

* 추천한 도장조건 범위에서 벗어날 경우 도장을 금하며, 도장이 필요한 경우 당사와 필히 상의 하여야 함.



세뉴폰 4360

<p>표면처리</p>	<p>표면의 유분의 오염물은 희석제 #001 또는 #003 으로 제거합니다. (SSPC-SP 1.)</p> <p>철재</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 추천된 하도가 도장된 청결 건조한 면. 2) 하도 도장 없이 직접도장이 가능하며 이 경우 다음에 따릅니다. 침수부위 블라스트 처리로 준나금속면(SSPC-SP 10), 표면조도(40~75 마이크론) 비 침적부위 블라스트 처리로 준나금속면(SSPC-SP 6), 표면조도(40~75 마이크론) 3) 구도막이 잔존하는 경우 당사의 추천에 따릅니다. <p>콘크리트</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 추천된 표면처리제 또는 하도가 도장된 청결 건조한 면. 2) 피도장면은 블라스트처리를 하거나 다른 방법으로 표면처리를 하여 표면의 레이턴스를 제거하여야 합니다. 3) 콘크리트의 양생조건은 다음과 같습니다. <table border="1" data-bbox="437 965 1374 1220"> <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>작업방법</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) 에어스프레이 및 에어리스 스프레이 모두 도장 가능하며 에어리스 스프레이 경우 다음의 사양을 추천 합니다. 펌프압력비율 30 : 1 (최소) 노즐구경 0.017~0.021inch (0.43~0.53mm) 분사압력 2100~2300p.s.i (153~168kg/cm2) 2) 붓, 롤러 도장 시 도막두께 및 은폐력 향상을 위하여 1 차 도장 후 2 차 도장 시 10 분 이내에 도장합니다. 										
<p>주의사항</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1) 실내에서의 도장 시에는 환기를 충분히 시키고 보호장갑, 마스크 등 보호장구를 착용하십시오. 2) 고온의 직사광선을 받는 곳에서는 부풀음 현상 등이 발생할 수도 있으므로 작업을 피해주십시오. 3) 인화성 유기용제를 함유하고 있으므로 필히 화기에 주의 하십시오. 4) 규정된 배합비를 정확히 지켜 작업을 해야 하며, 배합비가 정확하지 않을 경우, 경화 불량이나 도막의 주름현상 등 문제가 야기 될 수 있습니다. 5) 사용 후 남은 도료는 반드시 밀봉하여 어린이의 손이 닿지 않고 직사광선이 닿지 않는 서늘한 곳에 보관하십시오. 										

* 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/IEC GUIDE 37 (소비자를 위한 제품의 사용설명서에 대한 지침)에 따라 작성한 구매정보 및 시공 설명서입니다.