징크라이트 IZ 133

징크라이트 IZ 133 은 자기경화형 무기질 아연말 2 액형 하도 도료로서 주제(A-Part)와 경화제(B-Part)를 혼합하여 사용합니다.

특 성

- 전기화학적 방식 역할로 도막에 발청이 없고 도장 작업이 우수합니다. 폭로된 철재의 보호와 장기간 녹방지 프라이머로 사용되며 1 회 도장으로서 추천 도막까지 도막의 균열 없이 도장이 가능합니다. 부식 환경이 심한 지역에서는 유기질 또는 무기질 도료를 상도로써 도장하여야 하며 유류 및 유기질 용제류 저장탱크 내· 외부 도장에 탁월합니다.

용 도

- 선박, 해상구조물, 교량, 화학공장, 제지공장 등의 무기아연말 하도 도료
- 정유공장 등의 탱크 내부 도장용 등으로 폭 넓게 이용됩니다.

* 강산, 강알칼리에 침적되는 부위에는 반드시 상도가 필요함.

물 성

- 광택	무광
- 색상	회색
- 고형분용적비	43.3±2%
- 건조도막의아연말함량	85%(중량비)
- 추천건조도막	75～125 마이크론(과도한 두께의 도막은 크랙 및 흐름현상을 유발함.)
- 이론도포율	5.7 ㎡/liter(건조도막 75 마이크론 기준)
- 내후성	매우 우수함.
- 내마모성	매우 우수함(시간이 경과할수록 마모저항성은 증가함.)
- 내열성(비침적시)	연 속: 399℃ 비연속: 420℃

- 내약품성

폭로 물질	침적	응축	가스
희석된 산	불가	양호	양호
알칼리	불가	우수	우수
용 제	우수	우수	우수
염 수	우수	우수	우수
담 수	우수	우수	우수

배합비

PART A(주제) : PART B(경화제) = 1 : 2 (무게비)

전용희석제

- 통상 12% 희석
- 희석제 0960(동절기), 희석제 0961(하절기)

보관조건

- 실내에서 보관
- 저장온도: 43℃ 이하, 습도: 0～90% (밀봉상태)
- 사용 후 남은 도료는 완전밀봉을 하여 주십시오.

유효기한

- 12 개월(25℃)
- 장기간 저장시 주제는 침전이 있을 수 있으므로 동력교반기로 교반 후 사용하여 주십시오.

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

본사 및 공장 : 전북 완주군 봉동읍 완주산단5 로 192, Tel. : 063-260-2302, www.jschem.co.kr

징크라이트 IZ 133

범 위

본 사용안내서는 *징크라이트 IZ 133* 제품의 시공에 적용합니다.
본 작업안내서는 표준 작업안내서이므로 경우에 따라 현장의 특기시방서와 상충되는 부분이 있을 경우 특기시방을 따릅니다.

도장사양

- 사용가능시간 8 시간(25℃)
  * 온도가 높을 경우 사용가능시간은 짧아집니다. 사용가능시간이 지난 제품은 사용하지 마십시오.
- 도장조건

	도료온도 (℃)	피도면 온도(℃)	주위온도 (℃)	습 도 (%)
최저	-18	-18	-18	50 이하
표준	4~35	4~43	4~35	65~85
최대	54	93	54	90 까지

  * 이슬점 온도보다 3℃ 이상에서 도장하십시오.
  * 에어리스 및 에어스프레이 도장 가능함.
    붓 및 롤러는 터치업으로만 사용할 것.
- 건조시간

온 도	재도장 시간	완전건조
-18℃	7 일	7 일
5℃	24 시간	48 시간
15℃	18 시간	24 시간
25℃	12 시간	16 시간
35℃	8 시간	12 시간

  * 상기의 시간은 최소시간임.
  * 시간이 경과할 수록 내마모성은 증가합니다.
  * IZ 133 을 혼합 후 뚜껑을 열어 놓은 상태로 둘 경우 피막이 형성될 경우가 있으나, 이를 제거한 후 사용하여도 물성에는 영향이 없습니다.
  * 도장 후 대기 중에 폭로시 표면에 아연염(SALT)이 형성되는 경우가 있으니, 중도 및 상도 도장시 아연염을 제거 후 후속도장을 하여야 합니다.
- 피도면 표면처리된 면에 도장
- 상용성 상도로서 에폭시계, 페놀릭계, 염화고무계, 아크릴 우레탄계, 실리콘계, 비닐도료 도장가능

표면처리

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

(철재)

침수부위 블라스트처리로 준나금속면(SSPC-SP 5), 표면조도(25~75 마이크론)

비침적부위 블라스트처리로 준나금속면(SSPC-SP 6), 표면조도(25~75 마이크론)

주의사항

- 탱크 내부에 라이닝 도장시 이미 도장된 숍프라이머는 블라스팅 처리로 완전히 제거하는 것을 원칙으로 합니다.
- 재 도장할 경우 50% 정도 희석하여 재 도장하여야 합니다.
- 습도가 낮을 경우 경화를 촉진시키기 위하여 도장 후 1 시간 이후에 스팀 또는 청수를 간접적으로 뿌려 주십시오.
- 실내에서의 도장 시에는 환기를 충분히 시키고 보호장갑, 마스크 등 보호장구를 착용합니다.
- 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 확신하나 품질향상을 위해 예고 없이 변경될 수 있습니다. 기타 상세한 사항은 당사 기술팀으로 문의하여 주시기 바랍니다.*