



GS-COAT 2600

GS-COAT 2600 은 Epoxy-Melamine Resin 을 이용한 고온 열경화형 제품으로 폴리에스터 필름이나 금속 실과의 접착이 우수하고 내화학성이 뛰어난 고기능성 도료로서 다양한 색상의 염료를 코팅하는 데 사용됩니다. GS-COAT 2000 시리즈의 물성을 가지나 전용 희석제를 사용하여 6 μm 의 매우 얇은 폴리에스터 필름에 경화가 가능한 저온 경화 제품입니다.

제품안내			
외관	담황색 액상	고형분	40 \pm 5 %
경화시간	10~20 초(145~155°C)	점도	62 \pm 5(KU/25°C)
유효기한	2 개월 미만(25°C), 1 개월 미만(여름)	전용희석제	GS 용 저온 희석제
배합비	제품 : 희석제 = 50~70 : 30~50	권장 도막두께	12~15 μm (경화 전)
도장방법	박막 코팅(마이크로 그라비아)	도장횟수	1 회
특성	<ul style="list-style-type: none"> - 저장성이 좋지 않습니다. - 금은사용 폴리에스터 필름에 접착력이 우수합니다. - 낮은 온도(145~155°C)에서 경화시킬 수 있습니다. - 다양한 색상의 염료를 사용할 수 있습니다. - 내후성, 내구성, 내약품성이 우수합니다. - 폴리에스터 필름의 알루미늄 증착면과의 접착력이 뛰어납니다. - 슬립성이 좋고 가공성이 우수합니다. - 도막이 유연하며 염료에 대한 용해력이 좋습니다. 		
용도	<ul style="list-style-type: none"> - 금은사용 박막 폴리에스터 필름 코팅용 - 전자 소재 박막 코팅용 - 기타 고객의 요구에 따른 초박막 코팅용 - 파우더 제조를 위한 Glitter 코팅용 		
보관상의 주의사항	<ul style="list-style-type: none"> - 인화성이 있으므로 필히 화기에 주의하십시오. - 제품은 밀봉상태에서 온도 25°C 이하, 습도 70% 미만인 장소에서 보관하여 주시기 바랍니다. - 제품은 태양광선에 노출되면 겔화가 진행될 수 있고, 화재 발생의 위험이 있으므로 직사광선을 피하여 주십시오. - 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. - 하절기에는 25°C 이상의 온도, 직사광선, 기타 조건 등에 의해 자체 중합 및 수지간 반응이 진행되어 유효기한이 더욱 짧아질 수 있습니다. 		

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



GS-COAT 2600

본 사용안내서는 GS-COAT 2600의 작업에 적용합니다. 본 사용안내서는 표준 작업안내서이므로 경우에 따라 현장의 특기시방서와 상충되는 부분이 있을 경우 특기 시방을 따릅니다.

사용안내	
작업방법	<ol style="list-style-type: none"> 1. 코팅 수지의 준비 방법 <ol style="list-style-type: none"> 1) 수지와 희석제를 적절한 혼합비에 따라 교반합니다. 수지와 희석제, 염료의 혼합이 충분치 않을 경우 이색 현상 등의 문제가 발생할 수 있으므로 반드시 코팅될 제품은 충분히 혼합하여야 합니다. 희석제를 너무 과량 사용할 경우 도막 두께가 얇고 희석제의 미 휘발로 인한 문제가 발생할 수 있으므로 주의합니다. 2) 형광염료, 짙은 색의 염료의 경우 일정 시간 희석제와 침적을 시켜 좋은 분산 효과를 얻을 수 있습니다. 2. GS-COAT Series 코팅방법 <ol style="list-style-type: none"> 1) 준비된 GS-COAT 제품을 로울러 코팅을 위한 용기로 옮기고 코팅합니다. 2) 코팅 로울러 간격이나 속도 등이 맞지 않을 경우 도막 두께가 일정치 않고 접착 후 기포 발생 등의 문제가 발생할 수 있습니다. 3) 코팅을 위한 필름 면에 로울러 코팅을 실시합니다. 4) 코팅 후 145~155°C를 유지하는 가열로를 통과시켜 도막 내 휘발물질을 휘발시킵니다. 가열로의 온도가 너무 낮을 경우 충분한 휘발이 되지 못하여 추후 접착 경화 시 탈락 등 문제가 발생할 수 있습니다. 5) 또한 가열시간이 규정된 시간에 미치지 못할 경우에도 완전한 접착면을 얻을 수 없으므로 가열로 통과 시간을 10~20 초로 유지할 수 있도록 로울러 회전 속도를 조정하여 줍니다. 3. 필름 코팅 후 처리 방법 <ol style="list-style-type: none"> 1) 코팅 후 25~35°C 숙성을 시킬 경우 접착과 표면이 더욱 숙성될 수 있습니다. 2) 접착을 좋게 하기 위해 필름의 접착면을 가공 처리(오로라 처리)하여 접착할 수 있습니다. 3) 코팅된 면에 재코팅을 원할 경우 특정 제품을 사용할 수 있습니다. 4) 기타 사용자의 코팅 후 테스트를 실시하여 올바르게 코팅이 된 여부를 확인합니다.
주의사항	<ol style="list-style-type: none"> 1) 용도 이외의 사용을 엄금합니다. 2) 도장 시에는 보호장갑, 마스크 등 보호장구를 반드시 착용하시기 바랍니다. 3) 인화성 유기용제를 함유하고 있으므로 저장 중 또는 작업 중에 필히 화기에 주의하십시오. 4) 건강장애를 일으킬 수 있으므로 절대 섭취하거나 증기흡입, 또는 피부에 접촉되지 않도록 주의하시기 바랍니다.



GS-COAT 2600

- 5) 가열 온도를 너무 높게 할 경우 충분한 접착력을 얻을 수 없으므로 주의하시기 바랍니다.
- 6) 고온에서 경화가 진행되도록 설계된 제품이기는 하나 특정 조건(여름철 고온, 직사광선, 기타 조건 등)에서 자체 중합 및 수지 간 반응에 의한 점도 상승이 있을 수 있습니다.
보관 시 5~25°C 온도에서 보관하시되 보관 조건에 따라 저장성이 떨어질 수 있으니 빠른 시일 내 사용하시기 바랍니다.
- 7) 섭취 및 피부 접촉 시에는 용기 또는 물질안전보건자료(MSDS)에 표기된 사항에 따라 조치하고 즉시 전문의에게 진찰을 받으십시오.
- 8) 사용 후 남은 도료는 반드시 밀봉하여 어린이의 손이 닿지 않고, 직사광선이 닿지 않는 서늘한 곳에 보관하십시오.
- 9) 폐 페인트는 환경부 지정 폐기물 업체를 통해 폐기하십시오.

* 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.