

터널 철구조물 난연바름재 코팅 추천사양

세 폰 1337 / 그린슈퍼



 **정석케미칼**

목 차

1. 개 요
2. 도장사양 추천배경
3. 추천 도장사양
4. 작업 시방
5. 도장단면도

1. 개요

본 시방은 터널 철구조물의 난연성을 부여하는 바름재 코팅에 관련하여 도료의 제품안내, 사용방법, 추천시스템 등에 관한 사항을 알리는 데 목적이 있습니다.

2. 도장사양 추천배경

2.1 사용 및 환경조건

- 1) 구조물은 외부환경에 항상 노출되어 있음.
- 2) 빗물 등 습기나 차량 배기가스 등이 철근을 부식시킬 수 있음.
- 3) 터널 내 차량사고로 인한 화재가 발생할 수 있음.

2.2 도장사양 설계 시 고려된 사항

- 1) 방청성이 우수한 제품
- 2) 난연성이 있는 바름재의 제품
- 3) 작업성 및 경제성(1회에 도장되는 두께)을 높이기 위하여 고품분이 높은 제품
- 4) 미려한 외관을 위한 색상 부여 가능한 제품

2.3 추천사양

적 용	추천제품	사양 선택 배경	비 고
방청용 하도	세폰 1337	1. 고고형분의 2액형 에폭시 제품으로 내약품성, 방청성을 보강.	
상도 바름재	그린슈퍼	1. 부착력이 우수할 것. 2. 난연성이 우수할 것. 3. 친환경제품 일 것 4. 작업이 쉬울 것.	난연 1급 크로바 4개 환경마크 흡손, 몰탈건 작업

3. 추천 도장사양

제품 종류	제 품 명	추천건조도막두께	사 용 량 (kg/m ²)
하 도	세폰 1337	125 μ m	0.27
상 도	그린슈퍼	1.5mm	2
합 계		1.625mm	2.27

4. 작업 시방

4.1 표면처리 (철재)

- 1) 표면의 유분의 오염물은 희석제 #001 또는 #003 으로 제거합니다. : SSPC-SP 1.
- 2) 표면 녹 제거는 블라스트 처리로 준나금속면(SSPC-SP 6) 수준으로 처리를 하여 주시고 이때 표면조도는 40~75 마이크론 정도가 적당합니다.

4.2 하도 도장 (세폰 1337)

- 1) 도료의 혼합
 - 주제(PART A)와 경화제(PART B)로 형성된 2액형 도료로 혼합비율 부피비 1 : 1 로 균일하게 혼합하여야 합니다.
 - 혼합 방법은 동력 교반기를 사용하는 것이 원칙이나 소량(10 리터 이하) 혼합 시에는 수공구를 사용하는 것도 가능합니다.
- 2) 도료의 희석
 - 작업조건에 따라 전용 희석제(희석제 0910)를 최대 10% 이내로 희석 사용 가능합니다.
- 3) 도장
 - 현장 상황에 따라 하기 도장기기를 선택하여 골고루 도포하여 주십시오.
 - 미 도장 부분이 생기지 않도록 하여 주십시오.
 - 가사시간은 25℃ 에서 혼합 후 4시간 입니다
 - 건조시간은 25℃ 에서 지축건조가 3시간 정도 입니다.
 - 재 도장 가능시간은 25℃ 에서 8시간 정도 입니다.
- 4) 도장 기기
 - 붓 : 부분도장,
롤러 : 부분 혹은 전면도장
 - AIRLESS SPRAY 기기
 - 노즐구경 : 0.43~0.53 mm(0.017~0.021")
 - 분사압력 : 150~180Kg(2,100~2,300 psi)

4.3 상도 도장 (그린슈퍼)

- 1) 표면처리
 - 표면의 유분, 먼지 등 이물질은 깨끗이 제거하십시오.
- 2) 도료의 혼합
 - 제품(100)에 청수를 중량비(35~45)로 혼합하여 핸드 믹서로 충분히 교반하십시오(5~10 분).
 - 이때 가사시간은 20℃에서 2 시간입니다.
 - 혼합 방법은 동력 교반기를 사용하는 것이 원칙이나 소량(10 리터 이하) 혼합 시에는

수공구를 사용하는 것도 가능합니다.

3) 도료의 희석

- 작업조건에 따라 청수를 이용하여 점도를 조절하여 사용 가능합니다.
- 과도한 물 사용은 도막의 흘러내림과 건조 시 크랙발생의 원인이 되므로 유의하시기 바랍니다.

4) 도장

- 하도가 도장된 표면에 도장조건에 따라 헤라, 본타일 건 등을 이용하여 도장하십시오.
- 미 도장 부분이 생기지 않도록 하여 주십시오.
- 가사시간은 20℃에서 혼합 후 2시간입니다
- 1회 도장 조건은 0.5 mm~1 mm(건조도막두께)
 - * 사용 목적에 따라 도막두께가 추천됩니다.
- 재 도장 간격은 20℃ 에서 최소 12 시간 이상입니다.

5) 도장 기기

- 헤라, 본타일건

5. 도장 단면도

