

TT-E-485F

TT-E-485F 는 자연 건조형 에나멜의 결점을 보완, 개량한 도료로서 알키드 수지에 특수 메라민 수지와 에폭시 수지를 첨가하여 제조한 단시간 가열건조형 도료로 견고하고 강인한 도막을 형성하며 색채, 광택, 경도, 내구성이 우수하고, 내굴곡성과 내충격성이 아주 우수한 제품입니다.

- 사용 전 MSDS 를 숙지 후 작업하십시오.

특 성

- 저온 단시간의 가열로 완전한 도막을 형성합니다.
- 열에 의한 변색이 거의 없고 내광성도 좋으며, 내구성이 우수합니다.
- 건조된 도막은 광택이 우수하고, 특히 밀착성, 내굴곡성, 내충격성 등 기계적 물성이 아주 우수합니다.
- 내열성, 내약품성, 내염수성도 탁월합니다.
- 전기 절연성이 우수하여 각종 전기 기구의 도장에도 적합합니다.
- 아연, 알루미늄 등 경금속에도 일반 소부 에나멜보다 접착력이 우수합니다.

용 도

- 냉장고, 선풍기, 전기 기구
- 자동차, 자전거, 캐비닛
- 타자기, 책상, 사무용품 및 기계류의 경금속 및 철재류
- 도금 및 경금속 등의 보호 도장용

물 성

- | | |
|------------|-----------------------------------------|
| - 색상 | 각 색 |
| - 종류 | Spray용(상도), 디핑용(하도) |
| - 점도 | 75~80KU |
| - 고형분용적비 | 30~40% |
| - 표준건조도막두께 | 20~40 μ m |
| - 이론상도포면적 | 10~15m ² / ℓ |
| - 건조조건 | 150 $^{\circ}$ C \times 10분~30분 |
| - 용제희석비 | 10~20% (Spray 시),
20~30% (Dipping 시) |

포장단위

- 18리터 각관 포장

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

주의사항

- 도료는 사용하기 전에 충분히 잘 저어 주십시오.
- 지나친 희석은 금합니다.
- 용제는 지정 용제를 사용하십시오.
- 소부하실 때에는 10~20분 상온 방치시킨 후 소부하십시오.
- 인화성 물질이므로 화기에 주의하십시오.
- 습도 85% 이상일 때는 도장을 피해야 합니다.
- 타 도료와 혼합해서는 안 됩니다.

TT-E-485F

범 위

본 사용안내는 **TT-E-485F** 제품의 시공에 적용합니다.
본 작업안내서는 표준 작업안내서이므로 경우에 따라 현장의 특기시방서와 상충되는 부분이 있을 경우 특기시방을 따릅니다.

표면처리

- 녹, 기름, 먼지, 모래, 밀 스케일 등 오염 물질을 깨끗이 제거하십시오.
- 소지 인상 피막 처리한 것이 우수한 밀착성을 증대시키므로 권장됩니다.
- 피도면을 완전히 건조시키십시오.

작업방법

- TT-E-485F(디핑용) 하도가 피도면에 충분히 도장될 수 있게 1차 dipping 또는 Full dipping 후 10~20분 정치시키십시오.
- 이때 필요에 따라 하도 도장 후 상도를 도장하지 않은 상태에서 바로 가열건조 후 나중에 상도를 도장할 수 있으나 너무 높은 온도나 많은 가열시간을 가지면 상도와와의 접착력이 떨어질 수 있으니 약 150℃ × 10분 정도로 약하게 소부하여 주십시오.
- 하도가 도장되면 TT-E-485F(스프레이용)를 상도를 균일하게 도장한 후 약 150℃ × 30분 가열 건조를 시키십시오.

주의사항

- 도료는 사용하기 전에 충분히 잘 저어 주십시오.
- 지나친 희석은 금합니다.
- 용제는 지정 용제를 사용하십시오.
- 소부하실 때에는 10~20분 상온 방치시킨 후 소부하십시오.
- 인화성 물질이므로 화기에 주의하십시오.
- 습도 85% 이상일 때는 도장을 피해야 합니다.
- 타 도료와 혼합해서는 안 됩니다.

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