



Kumkang paint
금강페인트공업(주)

저독성 비닐상도

본 도료는 폴리비닐 공중합수지와 내후성이 양호한 아크릭 수지를 사용하여 제조한 비닐 상도도료로 서 내수성, 내염수성, 부착성, 속건성 등 다양한 특성을 지니는 선체 내,외부 마감용 도료입니다.

용 도

선체 내,외부 마감용 상도

제 품 특 성

페인트타입	폴리비닐 / 아크릭 상도			
건 조 시 간	구 분	5℃	20℃	30℃
	지축건조	40분	20분	10분
	고화건조	2시간	1시간	40분
	후속도장 가능시간(최소)	6시간	4시간	3시간
희 석 제	비닐계 도료용 신나		희 석 율	▷ 붓, 로라 도장시 : 15% 이하 ▷ 에어리스, 스프레이 도장시 : 10% 이하
비 중	약 1.03 (백색 기준)			
이론도포량	10 m ² /ℓ (1회 - 25μm)		고형분용적비	약 25±1%
색 상	백색 및 기타색		건조도막두께	25μm
			저 장 기 간	12개월(통풍이 잘되는 건냉암소)

사 용 방 법

표면처리	1. 피도면의 유분, 수분, 모래, 먼지 기타 이물질을 완전히 제거하십시오. 2. 피도면을 완전히 건조시켜 주십시오 3. 프라이마 도장 후 용접시 발생했던 부분(그을린 부분, 녹슨 부분)은 디스크 샌다 등으로 깨끗이하여 본 도료로 부분도장한 후 도장을 진행하십시오.
도장방법	1. 붓, 로라, 에어 및 에어리스 스프레이 도장 중 어느 방법이나 가능하나 충분한 도막두께를 얻기 위해서는 에어리스 스프레이 도장이 가장 적합합니다. 2. 에어리스 스프레이 도장시 : - 팁구경 : 0.015"~0.019" - 분사압력 : 2500 P.S.I 이상(176kg/cm ²) - 사용한 도장기구는 사용 즉시 전용 희석제로 세척하여 보관하십시오.
선행 및 후속도장	1. 선행도장 : 비닐계 도료
비 고	1. 마지막 도장후 충분한 성능은 20℃에서 7일 건조 후에 발휘됩니다. 2. 붓이나 로라로 염화고무계 도료 위에 후속도장을 하면 함유되어 있는 안료가 녹아 나와 Bleeding 현상 이 발생할 수 있습니다. 이러한 현상을 방지하기 위해서는 에어리스 스프레이 도장이 적합합니다. 3. 열가소성이므로 연화될 수 있으며, 고온(70℃)에서는 분해될 수 있습니다.

금강페인트공업(주)