

SHC 105-03

METAL SEALANT



주요 특징 및 용도

- ◇ 부틸 재질의 유연성이 좋은 제품으로 스테인레스 스틸 및 알루미늄 자케팅에 적합한 메탈 실란트이다.
- ◇ 고온 단열재의 실런트로 사용 가능하다.
- ◇ 내후성이 우수하다.

SHC 105-03은 부틸계 엘라스토머 제품으로 외부 자케팅의 이음매 및 플래시 컴파운드용 조인트 실란트

색상
Aluminum

시공방법
흙손, Caulking gun

비중 (ASTM D 1475)
1.10 ±0.05 kg/Liter

고형분 함량 (ASTM D 2369)
58% ±2.7 by volume
65% ±3.0 by weight

시공소요량 (SHTM 13)
(시공 소지 면의 성질에 따라 다름)
Trowel : 2.4 kg/m²

Wet Film Thickness: 2.2 mm
Dry Film Thickness: 1.3 mm
caulking gun : 9m/tube @6.4 mm Bead

건조시간 (25°C 50%RH) (ASTM D 1640)
지속 건조: 1 hour
경화 건조: 72 hours

사용온도 (SHTM 08)
-55°C ~ 121°C

투습도 (ASTM E 96)
0.014 perms @2.38mm DFT

화기에 대한 안정성 (ASTM D 3278)
인화점 : ≥41°C

난연성 (ASTM E 84)
Class 1 or A

유의사항
4°C ~ 38°C에서 보관하고 시공한다.
석면, 납, 수은 또는 수은 화합물을 포함하지 않는다.
기름기가 있고, 서리 및 습기 찬 표면에는 시공하지 않는다.

작업 준비

- 제품을 희석하지 않는다.
- 이물질이나 기름이 없는 깨끗한 완전 건조된 표면에만 시공한다.
- 제품을 사용하지 않을 때는 용제의 증발과 표면 피막을 방지하기 위해 반드시 보관용기를 닫아둔다.

작업 방법

- 흠손 시공시, SHC 105-03 시공소요량(2.4kg/m²)기준으로 건조전 도막두께 2.2mm로 도포하고 이렇게 작업 하셨을 경우, 완전건조 도막 두께는 1.3mm가 된다.
- 코킹건 시공시, SHC 105-03 시공소요량(38meter/tube~9meter/tube)기준으로 건조전 도막두께는 최소 3.2mm~6.4mm 비드로 도포한다.
- 금속이 겹치는 부분의 도포는 문제가 없으나 평판 이음새, 틈새 메꿈, 연결부위등 겹치는 부분이 아니고 공간이 있을 경우 간격이 1.5mm 이하인 부위에만 시공을 한다.
- 이런 시공 부위의 도포는 많은 소요량이 요구되므로 높은 두께로 시공할 것을 권장한다.
- 제품 도포후 알루미늄 자켓팅이 흔들리지 않도록 밴드를 이용하여 고정한다.

작업 도구

- 깨끗한 흠손과 코킹건을 사용한다.
- 도구 사용시 균등한 두께로 시공할 수 있도록 주의한다.

세척

- 건조된 제품은 세척이 어려우므로 건조전에 미리 세척한다.
- 건조되었을 경우 미네랄스피릿 또는 불연성 염소계 솔벤트를 사용하고 경화되었을 경우에는 자일렌과 같은 강용제 솔벤트를 사용하여 장비를 세척한다.