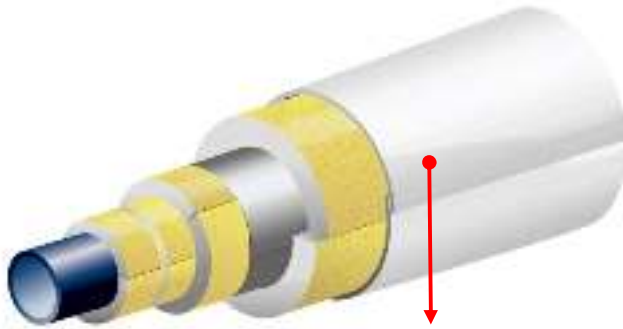


SHC 700-121W/122W

BUSEAL[®] WRAP 12



SHC 700-121W/122W

주요 특징 및 용도

- ◇ 저하중용 Vapor barrier 마감재
- ◇ 증기와 자외선에 탁월한 내구성
- ◇ 우수한 기계적 강도
- ◇ 강한 접착력
- ◇ 편리한 시공성
- ◇ LNG 탱크, 파이프, 여타 산업설비의 저온 및 극저온 단열시공
- ◇ 상업 빌딩 및 공조기 설비

SHC 700-121W/122W는 우수한 UV 저항성을 가진 white 폴리에스터 필름과 알루미늄 시트를 라미네이트 시켰으며, 이형지를 벗겨서 바로 붙일 수 있도록 접착제 처리가 되어 있는 자착식 랩 제품이다.

색상

SHC 700-121W : White-Black
SHC 700-122W : White-Gray

구성

알루미늄 호일이 부착된 부틸계 시트
; 50 μ m white PET+ 25 μ m AL+12 μ m PET+ 부틸고무 컴파운드
(사용자 요청에 따라 변경 가능함)

비중

1.50 $\pm$ 0.05 g/cm³

규격

두께: 1.2mm $\pm$ 5%
폭: 1meter
길이: 15meter
(15m Roll)

사용온도

(코팅표면 온도)
- 40 ~ 121 $^{\circ}$ C

투습도 (ASTM E 96)

<0.02 metric perms

난연성 (ASTM E84)

Class 1 or A

접착강도 (ASTM D1000)

$\geq$ 10 N/cm

신장율 (ASTM D1000)

$\geq$ 30%

인장강도 (ASTM D1000 파괴강도)

$\geq$ 60 N/cm

유의사항

0 $^{\circ}$ C ~ 40 $^{\circ}$ C에서 보관하고 시공한다.

석면, 납, 수은 또는 수은 화합물을 포함하지 않는다.

BUSEAL[®] WRAP 12 을 시공 전에 시공할 소재에 대한 부착성, 내화학성을 확인한다.

BUSEAL[®] WRAP 12 을 접착시킬 표면에 습기, 이물질, 오일 등의 오염물질이 없어야 한다.

BUSEAL[®] WRAP 12 을 사이즈에 맞게 잘라 눌러 붙히는데 롤러를 사용하는 것이 효율적이다.

BUSEAL[®] WRAP 12 을 구김이 생기지 않도록 이형지를 서서히 제거한다.

SHC 700-121W/122W

BUSEAL[®] WRAP 12

수분 침투와 증기차단을 위해 특수층의 필름을 적층시켜 제작된 자기 접착식 멤브레인 제품입니다.

작업 준비

- 정해진 규격과 색상을 확인한다.
- 배관 피착면은 이물질(물기, 기름)이 없는 완전 건조된 표면에만 시공한다.
- 소재 특성상 먼지나 부착에 저해되는 물질이 많을 경우 에어건으로 제거한다.
- 시공온도가 0도 이상인지 확인한다.

작업 방법

- 시공부위를 확인하고 한쪽 끝에서부터 이형지를 분리하여 피착면에 붙인다.
- 완전한 접착을 위해 충분히 눌러주고 기밀을 유지하기 위해 중간 부위 공기가 남지 않도록 하고 주름이지지 않도록 시공한다.
- 기밀을 유지하기 위해 배관의 경우 랩과 랩의 겹침부 부위는 최소 50mm이상이 겹치게 시공한다.
- 배관의 경우 45도, 90도 엘보우, 티, 밸브등의 굴곡진 부분은 프라이머리 마스틱을 사용 하기도하나 각 부위의 모양에 따라 절단하여 밀착 시공할수 있고 부위 보강으로 알루미늄 테이프를 사용하여 마감 시공한다.

작업시 주의사항

- 0도 이하에서는 시공하지 않는다.
- 랩은 최소 4도 ~ 38도에서 보관한다.
- 사용온도가 -40도 ~ 121도임에 유의한다.
- 시공전 표면과의 부착성이나 화학적 반응에 대한 안정성은 사전 체크할 것을 권장한다.
- 압착을 위한 적절한 수공구 사용시 랩의 표면 손상이 우려될 정도의 물리적인 힘을 가하지 않는다.

