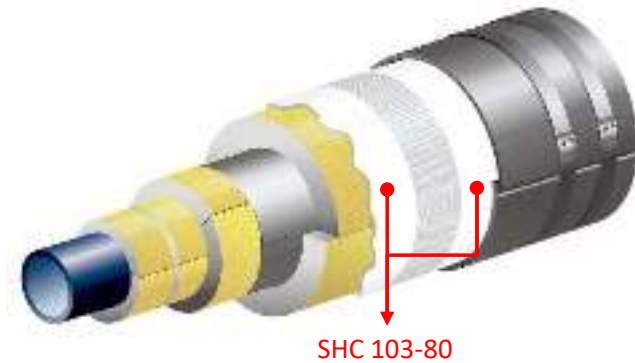


SHC 103-80

WB VAPOR BARRIER COATING



주요 특징 및 용도

- ◇ 스티로폼을 포함한 대부분의 단열재에 사용될 수 있는 전천후 수성 코팅제
- ◇ 물에 대한 저항력이 우수하며 낮은 투습도로 다습한 환경에서도 사용 가능하다.
- ◇ 높은 고형분 및 난연성, 유연성이 뛰어나다.
- ◇ 실내외 사용 가능하며 건조된 콘크리트, 피니싱 시멘트 및 대부분의 금속에 사용 가능하다.

SHC 103-80은 모든 종류의 저온 단열재에 사용 가능한 수성 코팅제

색상
White

시공방법
붓, 스프레이

비중 (ASTM D 1475)
1.38 ±0.05 kg/Liter

고형분 함량 (ASTM D 2369)
58% ±2.7 by volume
70% ±3.3 by weight

시공소요량 (SHTM 13)
(시공 소지 면의 성질에 따라 다름)
2.2 kg/m²
Wet Film Thickness: 1.6 mm
Dry Film Thickness: 0.9 mm

건조시간 (25℃ 50%RH) (ASTM D 1640)
지속 건조: 4 hours
완전 건조: 24 hours

사용온도 (SHTM 08)
-29℃ ~ 82℃

투습도 (ASTM E 96)
0.013 perms @ 1.9mm DFT

화기에 대한 안정성
No Flash Point in wet state

난연성 (ASTM E 84)
Class 1 or A

VOCs (US EPA Method 24)
<36 g/L

유의사항
4℃ ~ 38℃에서 보관하고 시공한다.
석면, 납, 수은 또는 수은 화합물을 포함하지 않는다.
건조 전에 얼지 않도록 주의한다.

작업 준비

- 제품을 희석하지 않는다.
- 코팅제품으로 작업전 잘 저어주어 제품을 균질하게 한다.
- 단, 지나친 교반으로 인한 기포의 발생은 도포시 작업성 저하와 건조후 크랙발생의 원인이 될수 있으므로 낮은 속도로 잘 저어준다.
- 갈라질수 있는 스틱이나 판은 제품을 오염시킬수 있으므로 사용하지 않는다.
- 이물질이나 기름이 없는 깨끗한 완전 건조된 표면에만 시공한다.
- 제품을 사용하지 않을 때는 수분의 증발과 표면 피막을 방지하기 위해 반드시 보관용기를 닫아둔다.
- 0℃이하에서 보관하지 않는다.

작업 방법

- SHC 103-80 시공소요량(2.2kg/m²)기준, 기초칠(1차코팅) 건조전 도막두께 0.8mm로 1차 도포한다.
- 1차 도포후 지축건조전 상태에서 Reinforcing Membrane이나 Glass cloth 보강재가 잘 스며들도록 밀착 함침시킨다. 이때 보강재가 주름지지 않도록 매끄럽게 잘 펴주며 보강재의 모든 장자리 부분은 최소 50mm 이상 되도록 서로 겹쳐서 시공한다.
- 보강재 작업후 마무리칠(2차코팅) 건조전 도막두께 0.8mm로 2차 도포한다.
- 제품 도포시 서로 엇갈리는 방향으로 여러번 도포하는 것을 피한다.
- 이렇게 작업하였을 경우 완전건조 도막두께는 0.9mm가 된다.
- 기공이 있거나 거친면에 시공시, 많은 소요량이 요구되므로 높은 두께로 시공할 것을 권장한다.

작업 도구

- 깨끗한 흙손이나 브러쉬를 사용한다.
- 도구 사용시 균등한 두께로 시공할 수 있도록 주의한다.

세척

- 건조되기전에는 물로 씻어주고 건조가 되기 시작하면 따뜻한 비눗물로 세척한다.
- 건조되었을 경우 미네랄스피릿 또는 불연성 염소계 솔벤트를 사용하고 경화가 되었을 경우에는 자일렌과 같은 강용제 솔벤트로 장비를 세척한다.