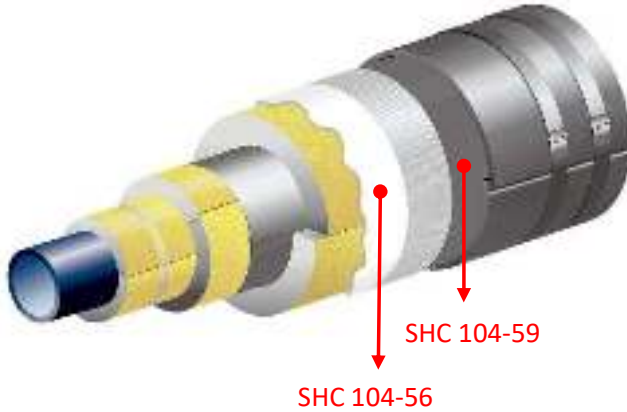


SHC 104-56/59

PRIMARY II COATING



주요 특징 및 용도

- ◇ PIR, Cellular Glass를 포함한 저온 단열재에 사용 가능한 이상적인 Vapor Barrier 제품이다.
- ◇ CSPE 고무 재질의 Elastomer 계열 제품으로 유연하면서도 탄성이 좋고 난연성이 뛰어나다.
- ◇ 우수한 UV 저항성으로 색상이 오래 보존되며, 내 화학성이 강하여 실외 사용에 적합하다.

SHC 104-56/59는 Chlorosulfonated Polyethylene (CSPE) 고무 재질의 증기차단 코팅제

색상

104-56 : White
104-59 : Gray

시공방법

스프레이, 붓

비중 (ASTM D 1475)

1.09 ±0.05 kg/Liter

고형분 함량 (ASTM D 2369)

30% ±1.4 by volume
43% ±2.0 by weight

시공소요량 (SHTM 13)

(시공 소지 면의 성질에 따라 다름)
2.9 kg/m²
Wet Film Thickness: 2.7 mm
Dry Film Thickness: 0.8 mm

건조시간 (25℃ 50%RH) (ASTM D 1640)

지속 건조: 3 hours
완전 건조: 48 hours

사용온도 (SHTM 08)

(Temperature at coated surface)
-40℃ ~ 121℃

투습도 (ASTM E 96)

0.02 perms @ 1.2mm DFT

화기에 대한 안정성 (ASTM D 3278)

인화점 : >43℃

난연성 (ASTM E 84)

Class 1 or A

유의사항

4℃ ~ 38℃에서 보관하고 시공한다.

석면, 납, 수은 또는 수은 화합물을 포함하지 않는다.

솔벤트 제품을 사용할 때에는 시공면의 재질과 제품의 적합성 여부를 시험한 후에 사용한다.

* Chlorosulfonated Polyethylene (CSPE)는 Dupont사의 상표명인 "Hypalon"으로 잘 알려져 있으며, 현재 Dupont사에서는 더 이상 생산하지 않는다.

작업 준비

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

작업 방법

- SHC 104-56/59 시공소요량(2.9kg/m²)기준, 기초칠(1차코팅) 건조전 도막두께 1.35mm로 1차 도포한다.
- 1차 도포후 지축건조전 상태에서 Reinforcing Membrane이나 Glass cloth 보강재가 잘 스며들도록 밀착 함침시킨다. 이때 보강재가 주름이지지 않도록 매끄럽게 잘 펴주고 보강재의 모든 가장자리 부분은 50mm이상이 되도록 서로 겹쳐서 시공한다.
- 보강재 작업후 마무리칠(2차코팅) 건조전 도막두께 1.35mm로 2차 도포한다.
- 이렇게 작업하였을 경우 완전건조 도막두께는 0.8mm가 된다.
- 기공이 있거나 거친면에 시공시, 더 많은 소요량이 요구되므로 높은 두께로 시공할 것을 권장한다.

작업 도구

브러쉬

- 깨끗한 브러쉬를 사용한다.
- 도구 사용시 균등한 두께로 시공할수 있도록 주의한다.

스프레이

- 올바른 스프레이 기기 선택을 위해 사전에 스프레이 업체와 협의한다.

세척

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