

SHC 105-01

L.T. JOINT SEALANT



주요 특징 및 용도

- ◇ 부틸 고무계 제품으로 초저온 보온 단열 시스템에 사용된다.
- ◇ PIR, Cellur Glass와 같은 저온 단열재의 접합 부분에 실링재로 사용되어 습기 침투를 방지한다.
- ◇ 탄성이 우수하며, 온도변화에 따른 수축, 팽창에 강하다.

SHC 105-01은 1액형의 부틸 고무계 제품으로 초저온 단열재에 사용하는 조인트 실란트

색상
White

시공방법
흙손, 헤라

비중 (ASTM D1475)
1.50 ±0.05 kg/Liter

고형분 함량 (ASTM D2369)
84% ±3.9 by volume
90% ±4.2 by weight

시공소요량 (SHTM 13)
(시공 소지 면의 성질에 따라 다름)
3.6 kg/m²
Wet Film Thickness: 2.3 mm
Dry Film Thickness: 2.0 mm

건조시간 (25℃ 50%RH) (ASTM D 1640)
지속 건조: 2~4 hours
(완전건조 되지 않음)

사용온도 (SHTM 08)
-196℃ ~ 93℃

투습도 (ASTM E 96)
0.02 perms @2.62mm DFT

화기에 대한 안정성 (ASTM D3278)
인화점 : ≥44℃

유의사항
4℃ ~ 38℃에서 보관하고 시공한다.
석면, 납, 수은 또는 수은 화합물을 포함하지 않는다.
기름기가 있고, 서리 및 습기 찬 표면에는 시공하지 않는다.
솔벤트 제품을 사용할 때에는 시공면의 재질과 제품의 적합성 여부를 시험한 후에 사용한다.

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

- SHC 105-01 시공소요량(3.6kg/m²) 기준, 건조전 도막두께 2.3mm로 도포한다.
- 단열재를 서로 짝 눌러주어 조인트 실란트내의 공기가 빠져나올수 있도록 밀착하여 시공한다.
- 단열재 접합부위 밖으로 돌출된 실란트는 흙손이나 퍼티용 칼로 깨끗하게 제거한다.
- 이렇게 작업하였을 경우 완전건조 도막두께는 2.0mm가 된다.
- 기공이 있거나 거친면에 시공시, 더 많은 소요량이 요구되므로 높은 두께로 시공할 것을 권장한다.
- 표면건조는 2~4시간 소요되지만 근본적으로 건조가 되지 않는 제품으로 시공온도에 따라 표면건조의 시간은 변화될수 있으므로 표면 건조후에 추가 시공을 할수 있도록 한다.

작업 도구

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

세척

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