

SHC 107-84H

POLY CELL ADHESIVE COATING



주요 특징 및 용도

- ◇ 저점도 코팅제로 스프레이 시공하며 저온에서도 뛰어난 접착강도를 가진다.
- ◇ 2액형 제품으로 가연성 용제를 포함하지 않으며 경화 후 견고하면서 신축성이 있는 접착면을 형성한다.
- ◇ LNG 탱크 내부용 초저온 제품으로 Glass Mesh를 접착할 경우 성능이 증가된다.

SHC 107-84H는 2액형 우레탄계로 LNG 탱크 내부용 초강력 코팅제

색상

Part A : Cream / Part B : Brown
Mixed (A&B): Amber

시공방법

스프레이, 붓

비중 (ASTM D 1475)

1.48 ±0.05 kg/Liter ; Mixed (A&B)

평균 불휘발분 함량 (ASTM D 2369)

97% ±4.6 by volume
98% ±4.6 by weight

시공소요량 (SHTM 13)

(시공 소지 면의 성질에 따라 다름)
3.1 kg/m²
Wet Film Thickness: 2.1 mm
Dry Film Thickness: 2.0 mm

혼합비율 (by weight)

Part A : Part B = 4 : 1 (Spray)
Part A : Part B = 5 : 1 (Brush)

가사 시간 (25°C, 50%RH) (SHTM 07)

2 ~ 3 hours

경화시간 (25°C, 50%RH) (SHTM 12)

지촉 건조: 6 hour
경화 건조: 20 hours
최대 강도: 7 days

사용온도 (SHTM 08)

(Temperature at coated surface)
-196°C ~ 93°C

유의사항

4°C ~ 38°C에서 보관하고 시공한다.
석면, 납, 수은 또는 수은 화합물을 포함하지 않는다.
기기에 시공할 경우 제품 시공 후 최소한 25°C, 50%RH 조건에서 48시간 경화 시킨 후 운전 시킨다.
가사시간은 저온에서 길어지고 고온에서 짧아진다.

작업 준비

- 제품을 희석하지 않는다.
- 2액형으로 Part A(4)와 Part B(1)의 질량 혼합비를 확인한다.
- 시공에 필요한 사용량을 사전에 체크하여 A와 B의 무게를 산출한다. 이유는 혼합후의 가사시간이 2~3시간 이내로 시공양보다 많은 양을 혼합하면 가사시간 이상이 되어 시공할수 없는 경화 상태가 된다.
- 표면이 우레탄폼일 경우에는 시공전 요철의 정도를 확인한다.
- 이물질이나 기름이 없는 깨끗한 완전 건조된 표면에만 시공한다.
- 제품을 사용하지 않을 때는 오일의 증발과 표면 피막을 방지하기 위해 반드시 보관용기를 닫아둔다.

작업 방법

- SHC 107-84H A와 B를 균질하게 되도록 잘 혼합한다. 이때 지나친 교반으로 인한 혼합열의 발생은 가사시간을 더욱 단축시켜 경화를 빠르게 진행시키므로 낮은 속도로 잘 섞어준다.
- 시공소요량(3.1kg/m²)기준, 기초칠(1차코팅) 건조전 도막두께 1.05mm로 도포한다.
- 1차 도포후 지축건조전 상태에서 Reinforcing Membrane이나 Glass cloth 보강재가 잘 스며들도록 밀착 함침시킨다. 이때 보강재가 주름지지 않도록 매끄럽게 잘 펴주고 보강재의 모든 가장자리 부분은 최소 50mm이상 되도록 서로 겹쳐서 시공한다.
- 보강재 작업후 마무리칠(2차코팅) 건조전 도막두께 1.05mm로 도포한다.
- 이렇게 작업하였을 경우 완전건조 도막두께는 2.0mm가 된다.
- 1차 도포와 보강재 그리고 2차 도포사이의 간격은 시공 온도에 따라 변화될수 있다.
- 기공이 있거나 거친면에 시공시는 더 많은 소요량이 요구되므로 높은 두께로 시공할 것을 권장한다.

작업 도구

브러쉬

- 깨끗한 브러쉬나 스프레이를 사용한다.
- 도구 사용시 균등한 두께가 시공될수 있도록 주의한다.

스프레이

- 올바른 기기 선택을 위해 사전에 스프레이 업체와 협의한다.

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.