

PSX® 700

제품 개요

2 액형 실록산 코팅

주요 특성

- 고풍택, 이소시아네이트가 없는 솔루션
- 무기 징 위에 직접 적용 가능
- 탁월한 색상 및 광택 유지력
- 낙서(graffiti)에 대한 저항성
- 고형분, VOC 준수
- 붓, 롤러 또는 스프레이 작업 시 신나 없이 적용
- 일시적으로 화학물질에 접촉할 경우 내성이 우수
- 중간 정도의 부식 환경에 적합한 단일 코트, 직접 금속 (direct-to-metal)으로 적용 가능 (ISO 12944 C1-C3)

색상 및 광택

- 전체 색상 범위
- 고풍택

기본 정보

혼합도료의 데이터	
구성	2액형
비중	1.4 kg/l (11.7 lb/US gal)
부피 고형분	90 ± 2%
VOC (Supplied)	Directive 2010/75/EU, SED: 최대 119.0 g/kg 최대 164.0 g/l (approx. 1.4 lb/gal) 0.7 lb/gal (83.9 g/ltr) (by EPA Method 24) China GB 30981-2020 (tested) 71.0 g/l (approx. 0.6 lb/gal)
내열온도(지속조건)	To 120°C (250°F)
추천 건조 도막 두께	75 - 175 µm (3.0 - 7.0 mils) per coat
이론도포율	7.2 m²/l for 125 µm (289 ft²/US gal for 5.0 mils)
지속건조	2 시간
재도장간격	최소: 3 시간 최대: 제한없음
저장 기간	주제: 최소 36 개월 경화제: 최소 24 개월

Notes:

- 보충자료 참조 - 도포율 및 도막두께
- 보충자료 참조 - 재도장간격
- 보충자료 참조 - 경화시간
- 1회 이상의 코트를 적용 할 때, 총 DFT가 250 µm (10.0 mils)를 초과해서는 안됩니다.
- 고온에서 색상이 변할 수가 있습니다.



PSX® 700

추천되는 표면 처리 및 온도

- 코팅 성능은 표면 처리의 정도에 비례합니다.

소지조건

- 강철; 블라스팅 조도 25 - 75 μm (1.0 - 3.0 mils)가 전처리 된 최소 ISO-Sa2 (SSPC SP-6) 등급
- touch up 과 보수도장을 위하여 SSPC SP-11 따라 동력공구 세정을 적용해야 합니다.
- 아연 도금 강판; 존재할 수있는 징크 솔트를 제거하기 위해 스윙 블라스팅으로 표면을 거칠게 하거나, SSPC SP-16에 따라 블라스팅 조도 40 ~ 75 μm (1.5 ~ 3.0 mil)로 적용
- 스테인레스 스틸 및 비철 금속; 기름을 제거하고 및 스윙 블라스트, SSPC SP-16에 따른 블라스팅 조도 40 - 100 μm (1.5 - 4.0 mil)
- 콘크리트 / 벽돌; 승인된 하도 참고
- 상용가능한 선행 도장된 도료는 건조해야 하며 오염물이 없어야 합니다.
- 징크 실리케이트 하도 적용시 미스트 코트 및 풀 코트 기술이 필요합니다. 미스트 코트시 15 %의 희석 권장
- 적용된 코팅은 건조하고 오염물이 없어야하며,이 제품을 적용하기 전에 표면 연마가 필요할 수 있습니다.
- 손상된 부분을 원래의 표면 처리 사양으로 준비하고 손상되지 않은 코팅의 가장자리를 페더 링하십시오.

소지온도

- 도장 및 경화중 소지의 온도는 0°C (32°F) 이상 되어야 합니다.
- 도장 및 경화중 소지온도는 이슬점보다 최소 3°C (5°F)이상 이어야 합니다.
- 도장 및 경화중 상대습도는 40% 이상 85% 이하이어야 합니다.

비 고: FD 경화제는 주변 온도가 5 ° C (40 ° F) 이하일 때 사용해야합니다.

도장 사양

- 하도 : 바로 소지 적용, DIMETCOTE 시리즈, AMERCOAT 68 시리즈, AMERLOCK 400 / 2 시리즈, SIGMAZINC 시리즈, AMERCOAT 에폭시 및 SIGMA 에폭시

사용 방법 설명

혼합비: 주제:경화제=80:20 (부피비)

- 공기 또는 방폭형 전기 모터로 구동되는 파워 믹서를 사용하십시오.

혼합 후 대기시간

없음

가사 시간

4 시간 : 20°C (68°F) 기준

비 고: 보충자료 참조 - 가사시간



PSX® 700

에어 스프레이

추천 신너

글로벌 용 THINNER 60-12 (AMERCOAT 911) 또는 THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101)는 미국에서만 32 ° C (90 ° F) 이상에서 사용하는 것이 좋습니다

희석제 부피

5 - 10%, 도막두께 및 도장조건에 따라 달라질 수 있습니다.

노즐 구경

1.5 - 2.0 mm (약 0.060 - 0.079 in)

노즐 압력

0.3 - 0.4 MPa (약 3 - 4 bar; 44 - 58 p.s.i.)

에어리스 스프레이

추천 신너

글로벌 용 THINNER 60-12 (AMERCOAT 911) 또는 THINNER 21-06 (AMERCOAT 65), THINNER 21-25 (AMERCOAT 101)는 미국에서만 32 ° C (90 ° F) 이상에서 사용하는 것이 좋습니다

희석제 부피

0 - 5%, 도막두께 및 도장조건에 따라 달라질 수 있습니다.

노즐 구경

약 0.38 - 0.48 mm (0.015 - 0.019 in)

노즐 압력

20.0 MPa (approx. 200 bar; 2901 p.s.i.)

붓/롤러

- 추천된 건조 도막두께는 1회 도장으로 얻을 수 없습니다.
- 고품질의 천연 칫솔모 및 / 또는 솔벤트 저항이 있는 짧은 nap 롤러를 사용하십시오. 공기 유입을 방지하기 위해 페인트가 브러시 / 롤러에 잘 묻었는지 확인하십시오.
- 가장자리 페인트가 젖게 유지

세척 용제

THINNER 90-53, THINNER 90-58 (AMERCOAT 12) 또는 THINNER 60-12 (AMERCOAT 911)

보충자료

도포율 및 도막두께	
DFT	이론도포율
75 µm (3.0 mils)	12.0 m ² /l (481 ft ² /US gal)
125 µm (5.0 mils)	7.2 m ² /l (289 ft ² /US gal)
175 µm (7.0 mils)	5.1 m ² /l (206 ft ² /US gal)



PSX® 700

RH 40 % 이상에서 DFT의 오버 코팅 간격을 최대 175 µm (7.0 mils)						
재도장간격	간격	0°C (32°F)	5°C (41°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
자체 (PSX 700 사용시)	최소	0 초 0 초	20 시간	9 시간	4.5 시간	3 시간
	최대	0 초 0 초	제한없음	제한없음	제한없음	제한없음
자체 (PSX 700FD 사용시)	최소	20 시간	12 시간	7 시간	3 시간	2 시간
	최대	제한없음	제한없음	제한없음	제한없음	제한없음

Notes:

- 표면은 반드시 건조 되고 오염 물질이 제거 되어야 합니다.
- 건조 시간과 7 일 사이에 다시 코팅 할 때 PSX 700의 두 번째 코팅을 적용하기 전에 표면을 PSX 700 시너로 닦으십시오
- 유럽에서 제조 된 경화제는 "PSX 700 FDE Hardener"이름으로 만 빠른 건조 버전입니다

RH 40 % 이상에서 DFT 표준 경화제를 사용하여 최대 175 µm (7.0 mils)까지 경화 시간		
소지온도	지속건조	경화건조
5°C (41°F)	9 시간	24 시간
10°C (50°F)	6 시간	11 시간
20°C (68°F)	3 시간	6 시간
30°C (86°F)	1.5 시간	4 시간

RH 40 % 이상에서 DFT가 최대 175 µm (7.0 mils) 인 FD (빠른 건조) 경화제로 경화 시간		
소지온도	지속건조	경화건조
0°C (32°F)	9 시간	24 시간
5°C (41°F)	7 시간	16 시간
10°C (50°F)	4.5 시간	8.5 시간
20°C (68°F)	2 시간	4.5 시간
30°C (86°F)	1 시간	3 시간

Notes:

- 도장 및 경화 중 적당한 환기는 유지되어야 합니다.
- 유럽에서 제조 된 경화제는 "PSX 700 FDE Hardener"이름으로 만 빠른 건조 버전입니다

가사시간	
혼합도로 온도	가사 시간
10°C (50°F)	6.5 시간
20°C (68°F)	4 시간
30°C (86°F)	1.5 시간

비 고: 보통 경화제와 FD 경화제 사이의 동일한 가사 시간



PSX® 700

제품 검증

- SSPC Paint 36 Level 3 만족
- NFPA Class A 화염 확산
- 여러 시스템을 갖춘 ISO 12944 C5 인증
- 여러 시스템을 갖춘 NORSOK M501 Rev.6 System 1 인증
- 코팅 서비스 레벨 II에 대한 ANSI N5.12 및 ASTM D5144의 요구 사항 충족

안전상 주의 사항

- 완전한 안전 및 예방 조치 요구 사항은 안전 데이터 시트 및 제품 라벨을 참조하십시오.
- 본 도료는 용제를 사용함으로써 스프레이 미립자나 증기등을 흡입하지 말아야 하며, 피부나 눈에 묻지 않도록 해야 합니다.

공급 가능

전세계적으로 동일한 제품을 공급하는 것이 PPG PMC 변하지 않는 목표입니다. 하지만, 때때로 현지별/국가별 규정이나 상황에 맞추어 제품을 약간 수정할 필요가 있기에 그러한 상황에서는 대체할 다른 제품 데이터 시트를 사용하도록 합니다.

참조

- 제품 데이터 시트에 대한 설명

INFORMATION SHEET

1411

보증

PPG는 (i) 제품에 대한 PPG의 소유권, (ii) 제품의 품질이 해당 제품에 대해 제조 시점에 적용되는 PPG의 규격에 일치한다는 점, 그리고 (iii) 제품이 등 제품에 적용되는 미국 특허를 침해하는 것에 대한 제3자의 정당한 배상 청구가 없는 상태로 납품되었다는 점을 보증한다. 이 보증은 PPG가 하는 유일한 보증이며, PPG는 법률에 따른 것인 범위에서 발생하는 것인 간에 거리를 진행하면서 또는 상 관행상 하게 되는 기타 모든 명시적이거나 암묵적인 보증은 인정하지 않는다. 그러한 보증에는 특정 목적이나 용도의 적합성에 대한 기타 모든 보증이 포함된다. 이 보증에 따른 모든 배상 청구는 구매자가 배상 청구 대상인 결함을 발견한 때로부터 오(5)일 이내에 구매자가 PPG에게 서면으로 해야 하며, 어떤 경우에도 제품의 해당 재고 수명 만료 또는 제품을 구매자에게 납품한 날로부터 일(1)년 중 먼저 해당되는 날짜 이후에는 할 수 없다. 구매자가 이 계약에서 요구하는 불일치에 대해 PPG에 통지하지 않으면 구매자는 이 보증에 따라 보상을 받을 수 없다.

책임 범위

PPG는 어떤 경우에도 제품을 사용하는 것과 어떤 식으로든 관련이 있거나 그런 사용으로 인해 발생하거나 그런 사용의 결과인 모든 간접적이거나 특별하거나 우발적이거나 결과적인 피해에 대해 (인위의 유형의 태만, 엄격한 채무 또는 불법행위에 근거한) 배상 이론에 따른 책임이 없다. 이 문서의 내용은 지침이 되도록 마련된 것이며 PPG가 신뢰할 수 있다고 생각하는 실험실 시험에 근거한 것이다. PPG는 실제 사용 경험과 지속적인 제품 개발에 따라 언제든지 이 문서에 포함된 정보를 수정할 수 있다. PPG 제품 사용과 관련된 모든 권고나 제안은 기술 문서에 포함된 것인 특정한 질의에 대한 응답에 포함된 것인 간에 PPG가 알고 있는 범위 내에서 신뢰할 수 있는 데이터에 근거한 것이다. 제품 및 관련 정보는 업계에서 필수 지식과 실무 기능을 갖춘 사용자를 위해 마련된 것이며, 제품이 자신의 특정한 용도에 적합한지 판단하는 것은 최종 사용자의 책임이다. 구매자가 전적인 재량권을 가지고 스스로 위험을 부담하여 그런 판단을 했다고 간주해야 한다. PPG는 기질의 품질이나 상태에 대한 통제권이 전혀 없으며, 제품 사용과 적용에 영향을 주는 많은 요인에 대해서도 통제권이 없다. 따라서 PPG는 그런 사용 또는 이 정보의 내용으로 인해 발생하는 손실, 부상 또는 피해로 인한 어떠한 채무도 인정하지 않는다(단, 그와 다르게 명시하는 서면 합의가 있는 경우는 예외이다). 사용 환경의 편차, 사용 질자 변경 또는 데이터에 근거한 추론으로 인해 만족스럽지 않은 결과가 발생할 수 있다. 이 문서는 이전의 모든 문서를 대신하는 것이며 제품을 사용하기 전에 이 정보가 최신 정보인지 확인하는 것은 구매자의 책임이다. 모든 PPG Protective & Marine Coatings 제품에 대한 최신 문서는 www.ppgpmc.com에서 볼 수 있다. 본 문서의 영어 버전은 동 문서의 다른 모든 번역본에 우선하여 적용된다.

The PPG logo, and all other PPG marks are property of the PPG group of companies. All other third-party marks are property of their respective owners.

