

DIMETCOTE® 9 - 67 / SIGMAZINC™ 158 S

제품 개요

2액형의 습기 경화형 징크 에칠 실리케이트 하도입니다.

주요 특성

- 구조물에 대한 방청하도
- 알키드를 제외한 다양한 도장시스템 하도로 적합합니다.
- 갈바닉 반응으로 하위 도막의 부식을 없앱니다.
- 일반 부식 환경에서 -90°C (-130°F)에서 400°C (750°F)까지 견딜 수 있습니다.
- 저온 경화성이 우수합니다.
- 우수한 내충격성 및 내마모성
- ASTM D520 Type II의 징크 더리스 준수
- SSPC-Paint 20, Level 3의 요구사항을 만족 합니다.
- 알칼리(pH9이상) 또는 산성(pH5.5이하) 용액의 침적용으로 적용해서는 안됩니다.

색상 및 광택

- 회색
- 무광

기본 정보

혼합도료의 데이터	
구성	2액형
비중	1.9 kg/l (16.1 lb/US gal)
부피 고형분	65 ± 2%
VOC (Supplied)	최대 597.0 g/l (approx. 5.0 lb/gal)
추천 건조 도막 두께	75 - 100 µm (3.0 - 3.9 mils) depending on system
이론도포율	8.7 m²/l for 75 µm (348 ft²/US gal for 3.0 mils)
지속건조	15 분
재도장간격	최소: 24 시간 최대: 제한없음
완전 경화	46 시간
저장 기간	바인더: 최소 9 개월 - 시원하고 건조한 곳에 저장되었을 경우 안료: 최소 24 개월 - 안료에 수분이 없을 경우

Notes:

- 보충자료 참조 - 도포율 및 도막두께
- 보충자료 참조 - 재도장간격
- 보충자료 참조 - 경화시간



DIMETCOTE® 9 - 67 / SIGMAZINC™ 158 S

추천되는 표면 처리 및 온도

대기폭로 조건

- Steel; 블라스팅 세정 ISO-Sa2½ 또는 최소 SSPC SP-6, 블라스팅 조도 40 – 70 µm
- 승인된 징크 숏프라이머 위의 철재 : SPSS-Pt3 (동력공구)
- 노후화된 아연도금된 소지 : 블라스팅 처리후 거칠기를 줍니다.

소지온도 및 도장조건

- 도료 적용 중 또는 경화 중 주위 온도는 -5°C (23°F) 와 50°C (122°F) 사이여야 한다.
- 도장 및 경화중 소지온도는 이슬점보다 최소 3°C (5°F)이상 이어야 합니다.
- 경화중 상대습도는 50% 이상이어야 합니다.

사용 방법 설명

부피비로 혼합 비율 : 바인더, 아연 분말 87.2 : 12.8

- 징크 파우더를 드럼에 담겨진 바인더에 넣고 동력 믹서를 사용해서 교반합니다.
- 징크 파우더를 바인더에 넣고 교반합니다.
- 도료의 뭉침을 방지하기 위해 바인더를 징크 파우더에 혼합하지 않습니다.
- 혼합물을 30-60 메쉬 위에 걸러냅니다.
- 도장작업중 계속해서 교반합니다.

비 고: Note: 30°C (86°F)이상에서 도장작업시에는 신너 90-53를 최대 10%까지 희석이 필요할 수도 있습니다.

혼합 후 대기시간

없음

가사 시간

12 시간

비 고: 보충자료 참조 - 가사시간

에어 스프레이

추천 신너

신너 90-53

희석제 부피

0 - 10%, 도막두께 및 도장조건에 따라 달라질 수 있습니다.

노즐 구경

2.0 mm (약 0.079 in)

노즐 압력

0.3 MPa (약 3 Bar; 44 p.s.i.)



DIMETCOTE® 9 - 67 / SIGMAZINC™ 158 S

에어리스 스프레이

추천 신너

신너 90-53, 신너 21-06 (AMERCOAT 65), 신너 21-25 (AMERCOAT 101) 15°C 이상 시

희석제 부피

0 - 10%, 도막두께 및 도장조건에 따라 달라질 수 있습니다.

노즐 구경

약 0.43 - 0.53 mm (0.017 - 0.021 in)

노즐 압력

9.0 - 12.0 MPa (약 90 - 120 bar; 1306 - 1741 p.s.i.)

비 고: 징크 실리케이트 도료 전용 펌프를 사용하고 지속적인 교반을 해야합니다.

붓/롤러

- 터치업이나 부분 보수용
- 롤러 도장은 추천하지 않습니다.

추천 신너

신너 90-53

희석제 부피

5 - 15%

비 고: 최대 dft 25 µm (1.0 mils)으로 wet 도장실시 - 필요한 dft를 얻기 위해 후속도장도 동일하게 진행합니다.

세척 용제

신너 90-53

업그레이딩

- 스프레이 도장시만 유효합니다.
- DFT가 사양보다 낮고 Dimetcote 9-67의 추가 도장이 적용되어야하는 경우, wet coat를 얻기 위해서 신너 90-53를 25-50 %를 희석해야 합니다.

보충자료

도포율 및 도막두께	
DFT	이른도포율
75 µm (3.0 mils)	8.7 m ² /l (348 ft ² /US gal)
100 µm (4.0 mils)	6.5 m ² /l (261 ft ² /US gal)

비 고: 150 마이크론 이상에서는 머드 크랙이 생길 수 있습니다.



DIMETCOTE® 9 - 67 / SIGMAZINC™ 158 S

DFT 최대 100 µm (4.0 mil) 및 50 % 상대 습도 경우 재도장 간격							
재도장간격	간격	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)	40°C (104°F)
승인된 상도	최소	53 시간	48 시간	36 시간	24 시간	18 시간	15 시간
	최대	제한없음	제한없음	제한없음	제한없음	제한없음	제한없음

Notes:

- dft를 맞추기 위한 자체 재도장은 완전 경화 전 2일 안에 적용하는 것을 추천 합니다. 자체 최소 재도장 간격은 없습니다.
- 상도 적용 전 경화 상태를 확인하기 위해 ASTM D4752에 따른 MEK rub test를 실시해야 하며 4 rating 또는 그 이상을 만족해야 합니다.
- 경화 측정은 ASTM 4752에 따라 MEK 테스트로 확인합니다. ; MEK를 묻힌 헝겊으로 50번 문질렀을 때 도료가 녹여 나와서는 안됩니다.
- 경화 및 재도장 시간은 습도가 높음에 따라 짧아 질 수가 있습니다. 자세한 사항은 지역 기술 서비스 팀에 문의해 주시길 바랍니다.
- 상도 적용 시 bubbling을 예방하기 위해서는 미스트 코트와 전면 도장 작업이 요구됩니다. 표면의 dry spray는 제거되어야 합니다.
- DIMETCOTE 9-67은 습기 경화형 징크 실리케이트 입니다. 이는 도포 중 및 도포 후 대기로부터 물을 충분히 흡수 한 후에 만 경화한다는 것을 의미합니다. 경화 시간 동안 상대 습도와 온도를 측정하는 것이 좋습니다
- 경화조건이 양호하지 못하거나 재도장 간격이 짧아졌을 경우는 경화는 도장 4시간 이후에 가속화시킬 수 있습니다.
- 표면에 오염물이 없는 경우는 최대 재도장 간격의 제한이 없습니다.

DFT 최대 100 µm (4.0 mil) 및 50 % 상대 습도 경우 경화 시간		
소지온도	경화건조	완전경화
-5°C (23°F)	4 시간	4 일
0°C (32°F)	2 시간	3 일
10°C (50°F)	1 시간	48 시간
20°C (68°F)	30 분	36 시간
30°C (86°F)	20 분	24 시간
40°C (104°F)	15 분	16 시간

Notes:

- DIMETCOTE 9-67은 습기 경화형 징크 실리케이트 입니다. 이는 적용 중 및 적용 후 대기로부터 물을 충분히 흡수 한 후에 만 경화한다는 것을 의미합니다
- 경화중 상대습도 및 온도 측정을 권장합니다.
- 경화중 상대습도는 50% 이상을 권장합니다.
- 도장 및 경화중 충분한 환기를 유지해야 합니다. (시트 1433, 1434를 참조해 주십시오)

가사시간	
혼합도료 온도	가사 시간
0°C (32°F)	24 시간
10°C (50°F)	16 시간
20°C (68°F)	12 시간
30°C (86°F)	6 시간

안전상 주의 사항

- 도료와 추천 신나는 안전 관련 데이터 시트 1430, 1431 과 관련 MSDS를 참조 바랍니다.
- 본 도료는 용제를 사용함으로 스프레이 미립자나 증기등을 흡입하지 말아야 하며, 피부나 눈에 묻지 않도록 해야 합니다.



DIMETCOTE® 9 - 67 / SIGMAZINC™ 158 S

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

• 단위환산 테이블	INFORMATION SHEET	1410
• 제품 데이터 시트에 대한 설명	INFORMATION SHEET	1411
• 안전 지시	INFORMATION SHEET	1430
• 제한된 공간에서의 안전과 건강 보호 폭발 위험, 독성 위험	INFORMATION SHEET	1431
• 제한된 공간에서의 안전 작업	INFORMATION SHEET	1433
• 실제적인 환기 방법 지침	INFORMATION SHEET	1434
• 강제 세척 및 녹제거	INFORMATION SHEET	1490
• 연마제에 대한 규격	INFORMATION SHEET	1491
• 상대 습도 - 소지 온도 - 대기중 온도	INFORMATION SHEET	1650

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 법에 따라 발생하는 것인 간에 거래를 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 (임의의 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 절차 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.

