PPG SIGMAFAST™ 278

제품 개요

2 액형, 고고형분, 징크 포스페이트 에폭시 프라이머 및 중도

주요 특성

- 중방식 코팅 시스템의 에폭시 프라이머 또는 중도
- 대기 노출시 우수한 방청성
- -5°C (23°F) 이하의 온도에서 경화 가능
- 철골 제작 중 빠른 경화 속도
- 에어리스 스프레이로 쉽게 도장
- 광범위한 적용 범위

색상 및 광택

- 빨간색, 회색 및 선택한 (MIO) 색상 범위
- 반광

비 고:

- 에폭시 코팅은 햇빛, 고온 또는 화학 물질에 노출 시 chalk, fade 현상이 발생됩니다. 변색 및 일반 chalking은 성능에 영향을 주지 않습니다. 밝은 색상은 시간이 지남에 따라 어두워 집니다. 일부 batch 별 색상 변화가 일어날수는 있으나 색상은 거의 일치합니다.
- 미관이 필요한 분야에 에폭시 코팅을 사용할 경우 UV에 안정한 상도 도장를 추가하는 것을 고려해야 합니다

기본 데이터 **20°C (68°F)**

혼합도료의 데이터	
구성	2액형
비중	1.5 kg/l (12.5 lb/US gal)
부피 고형분	80 ± 2%
VOC (Supplied)	최대 153.0 g/kg (Directive 2010/75/EC, SED) UK PG 6/23(92) Appendix 3: max. 230.0 g/l (approx. 1.9 lb/US gal) EPA Method 24: 220.0 g/ltr (1.8 lb/US gal)
추천 건조 도막 두께	75 - 250 µm (3.0 - 10.0 mils)
이론도포율	6.4 m^2/l for 125 µm (257 ft^2/US gal for 5.0 mils)
지촉건조	2 시간
재도장간격	최소: 2 시간 최대 : 제한없음
완전 경화	4 일
저장 기간	주제 : 최소 24 개월 경화제: 최소 24 개월

비 고:

PPG SIGMAFAST™ 278

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

추천되는 표면 처리 및 온도

- 표면처리 후 가능한 한 빨리 지정된 두께로 이 제품을 적용하십시오

소지조건

- Steel, ISO-Sa2½ 또는 최소 SSPC-SP6에 따라 블라스트 클리닝, 40 – 70 µm (1.6 – 2.8 mils) 또는 최소 ISO-St3/ SSPC-SP3으로 동력 공구 전처리

도장 된 소지 또는 이전 코트 적용

- 선행 도장된 도료는 건조해야 하며 오염물이 없어야 합니다
- 필요시, 표면에 충분한 거칠기를 주어야 합니다
- 무기질 아연말 도료 적용 시, 미스트 코팅을 한 후 전면 도장을 하십시오

아연 도금 강판

- 표면은 건조하고 오염물이 제거된 깨끗한 상태이어야 합니다
- 균일한 무광의 표면 상태를 만들기 위해 가벼운 블라스팅(Sweep blasting)으로 충분한 거칠기 작업을 해야 합니다
- SSPC SP16에 따른 가벼운 블라스팅 처리(Sweep blasting)

스테인레스 스틸

- 표면은 건조하고 오염물이 제거된 깨끗한 상태이어야 합니다
- 표면에 비금속 연마재를 사용하여 가벼운 블라스팅(Sweep blasting)으로 충분한 거칠기 작업을 해야 합니다
- SSPC SP16에 따른 가벼운 블라스팅 처리(Sweep blasting)

Thermal Sprayed Metallization (TSM, 금속용사)

- 표면은 건조하고 오염이 없어야합니다
- 미스트/전체 도장 기술이 필요합니다. 아래 사용 설명서 부분에서 미스트 도장 희석 권장 사항을 참조하세요

콘크리트

- 환기 상태가 양호한 상태에서 최소 28일 동안 건조
- 수분 함량은 4.5%를 초과해서는 안 된다.
- 콘크리트는 건조하고 레이어턴스가 없어야 하며 기타 오염이 없어야 한다.
- 표면을 충분히 거칠게해야합니다

PPG SIGMAFAST™ 278

소지온도 및 도장조건

- 도장 및 경화중 소지 온도는 이슬점보다 최소 3°C (5°F)이상 이어야 합니다
- 도장 및 경화중 소지 온도는 -5°C (23°F) 까지 가능합니다; 표면은 얼음이 없고 건조해야 함
- 도장 및 경화중 상대 습도는 85% 이하 이어야 합니다.

사용 방법 설명

주제 경화제 혼합비 = **3:1**

- 도료의 온도는 15°C (59°F) 이상이어야 합니다
- 과도한 희석제의 사용은 내새깅성 저하 및 경화시간 지연을 초래할 수 있습니다
- 신나는 반드시 도료를 혼합한 후 추가 되어야 합니다

가사 시간

1 시간 : 30°C (86°F) 기준

에어 스프레이

추천 신너

THINNER 91-92

희석제 부피

0 - 10%, 도막두께 및 도장조건에 따라 달라질 수 있습니다

노즐 구경

1.7 – 2.0 mm (약 0.070 – 0.079 in)

노즐 압력

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

PPG SIGMAFAST™ 278

에어리스 스프레이

추천 신너

THINNER 91-92

희석제 부피

0 - 10%, 30 - 50% when mist coat applied

노즐 구경

약 0.46 - 0.53 mm (0.018 - 0.021 in)

노즐 압력

20.0 - 25.0 MPa (약 200 - 250 bar; 2901 - 3626 p.s.i.)

붓/롤러

추천 신너

THINNER 91-92

희석제 부피

0 - 5%

비 고:

- 롤러로 도장하면 롤러 자국이 남으며 최소 DFT 요구 사항에만 적합합니다
- 롤러는 에폭시 도장에 적합한 것을 사용해야 합니다
- 붓 도장은 도료의 점성 때문에 붓 자국이 남을 수 있지만 작은 면적, 좁게 각진 곳 또는 Stripe 도장이나 터치업에 가장 적합합니다

세척 용제

- THINNER 90-53

보충자료

도포율 및 도막두께	
DFT	이론도포율
75 µm (3.0 mils)	10.7 m^2/l (428 ft^2/US gal)
125 µm (5.0 mils)	6.4 m^2/l (257 ft^2/US gal)
250 µm (10.0 mils)	3.2 m^2/l (128 ft^2/US gal)

PPG SIGMAFAST™ 278

재도장 간격 : DFT 125 µm (5.0 mils) 까지						
재도장간격	간격	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
다른 에폭시, 폴리우레탄 및 폴리실록산 도료	최소	24 시간	14 시간	4 시간	2 시간	1 시간
	최대	제한 없음	제한 없음	제한 없음	제한 없음	제한 없음

비 고:

- 실제 최대 오버코팅 시간은 지역 상황에 따라 영향을 받습니다
- 후속 도장과 최적의 부착을 위해 표면은 건조해야 하며 세척 또는 연마로 모든 오염 물질(오일, 그리스, 쵸킹 등)을 없애야 한다

건조/경화 시간 : DFT 125 µm (5.0 mils) 까지			
소지온도	지촉건조	경화건조	완전경화
-5°C (23°F)	16 시간	38 시간	N/A
0°C (32°F)	11 시간	24 시간	21 일
10°C (50°F)	4 시간	8 시간	8 일
20°C (68°F)	2 시간	4 시간	4 일
30°C (86°F)	1 시간	2 시간	3 일

비 고:

- 도장 및 경화 중 적당한 환기는 유지되어야 합니다

가사시간	
혼합도료 온도	가사 시간
0°C (32°F)	10 시간
10°C (50°F)	3 시간
20°C (68°F)	1 시간
30°C (86°F)	30 분

안전상 주의 사항

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

PPG SIGMAFAST™ 278

세계 공용

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

- Information sheet | Explanation of product data sheets

보증

PPG는 **(i)** 제품에 대한 **PPG**의 소유권, **(ii)** 제품의 품질이 해당 제품에 대해 제조 시점에 적용되는 **PPG**의 규격에 일치하다는 점, 그리고 **(iii)** 제품이 동 제품에 적용되는 미국 특허를 침해하는 것에 대한 제3자의 정당한 배상 청구가 없는 상태로 납품되었다는 점을 보증한다. 이 보증은 **PPG**가 하는 유일한 보증이며, **PPG**는 법률에 따른 것이든 법에 따라 발생하는 것이든 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 **PPG**에게 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 **PPG**에 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**)** 보상 이론에 따른 책임이 없다. 이 문서의 내용은 지침이 되도록 마련된 것이며 **PPG**가 신뢰할 수 있다고 생각하는 실험실 시험에 근거한 것이다. **PPG**는 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 것이든 특정한 질의에 대한 응답에 포함된 것이든 간에 **PPG**가 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. **PPG**는 기질의 품질이나 상태에 대한 통제권이 전혀 없으며, 제품 사용과 적용에 영향을 주는 많은 요인에 대해서도 통제권이 없다. 따라서 **PPG**는 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.com**에서 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.