

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: 백색과 황백색 같은 경우 에폭시는 시간이 지남에 따라 황변이 발생할 것 입니다. SIGMAFAST 278은 외부 폭로 부위 노출이 아닌 구역에만 사용해야합니다.

기본 정보

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 1999/13/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/USgal)
추천 건조 도막 두께	75 - 250 µm (3.0 - 10.0 mils)
이론도포율	6.4 m²/l for 125 µm (257 ft²/US gal for 5.0 mils)
지속건조	1 시간
재도장간격	최소: 2 시간 최대: 제한없음
완전 경화	3 일
저장 기간	주제 : 최소 24 개월 경화제: 최소 24 개월

Notes:

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



SIGMAFAST™ 278

추천되는 표면 처리 및 온도

소지조건

- Steel, ISO-Sa21/2 또는 최소 SSPC SP-6에 따라 블라스트 클리닝, 40 – 70 μm (1.6 – 2.8 mills) 또는 최소 ISO-St3/SSPC SP3으로 동력 공구 전처리

아연 도금 강판

- 표면은 건조하고 오염이 없어야 합니다.
- 표면을 충분히 거칠게 해야 합니다 (예 : 샌드페이퍼, 스웽 블라스팅)

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.

소지온도 및 도장조건

- 도장 및 경화중 소지온도는 이슬점보다 최소 3°C (5°F) 이상 이어야 합니다.
- 도장 및 경화중 소지온도는 -5°C (23°F) 까지 내려갈 수 있습니다. 단지 소지는 얼음이 없고 건조해야 합니다.

사용 방법 설명

용량에 의한 혼합 비율 : 주제 대 경화제 75:25 (3 : 1)

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

혼합 후 대기시간

없음

가사 시간

1 시간 : 20°C (68°F) 기준

SIGMAFAST™ 278

에어 스프레이

추천 신너
신너 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.)

에어리스 스프레이

추천 신너
신너 91-92

희석제 부피
0 - 10%, 30 - 40% 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
신너 91-92

희석제 부피
0 - 5%

Notes:

- 롤러 작업 시 롤러 자국이 발생될 수 있습니다. 최소 DFT 도막 적용 시 적합합니다.
- 롤러 작업은 에폭시 도장에 적합합니다.
- 브러시에 의한 도포는 페인트의 틱소트로피 (thixotropic) 성질로 인해 브러시 자국을 보여줄 수 있으며 작은 영역, 좁은 각 영역 또는 스트라이프 코팅 또는 터치 업에 가장 적합합니다

세척 용제
신너 90-53

SIGMAFAST™ 278

보충자료

도포율 및 도막두께	
DFT	이른도포율
75 µm (3.0 mils)	10.7 m²/l (428 ft²/US gal)
125 µm (5.0 mils)	6.4 m²/l (257 ft²/US gal)
250 µm (10.0 mils)	3.2 m²/l (128 ft²/US gal)

최대 건도막 125 µm (5.0 mils) 기준 재도장						
재도장간격	간격	-5°C (23°F)	0°C (32°F)	10°C (50°F)	20°C (68°F)	30°C (86°F)
다양한 2액형 에폭시와 폴리우레탄 도료	최소	24 시간	14 시간	4 시간	2 시간	1 시간
	최대	제한없음	제한없음	제한없음	제한없음	제한없음

Notes:

- 이 제품은 표면에 백악화 및 기타 오염이없는 경우 최대 재도장 간격이 없습니다. 이 경우 후속 코팅의 양호한 부착력을 보장하기 위해 세척 및 거칠기를 줘야 합니다
- 선행 도장의 완전경화 시간이 경과되기 전 후속 도장 적용 시 최상의 층간 부착력을 얻을 수 있습니다.
- 이 제품은 햇빛에 노출되면 황변이 발생할 것 입니다. 그러나 이러한 현상은 방청 성능에 영향을 미치지 않으며 상도에 영향을주지 않습니다.

최대 건도막 125 µm (5.0 mils) 기준 경화			
소시온도	지속건조	경화건조	완전경화
-5°C (23°F)	16 시간	38 시간	1.5 개월 0 초
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 경화중 충분한 환기를 유지해야 합니다. (시트 1433, 1434를 참조해 주십시오)

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

- 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.



SIGMAFAST™ 278

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
• 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 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 (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.

