

# Tankguard SF

## 제품 특성

이 제품은 2액형 무용제 아민경화형 페놀릭/노볼락 에폭시 도료입니다. 우수한 내약품성을 가진 탱크라이닝으로 특별히 설계되었습니다. 대기 및 침수 환경에서 프라이머, 중도 또는 상도도장으로 사용할 수 있습니다. 적절하게 준비된 탄소강, 아연도금 강재, 스테인레스 강재와 콘크리트 재질에 적합합니다.

## 용도

**중방식:**  
해상, 육상의 매장 탱크와 파이프 화학물질 저장소, 폐수, 가정용 배수, 공정 용수, 콘크리트 제방, 소방라인 및 굴착 진흙 탱크 등의 내부 라이닝으로 설계되었습니다. 두꺼운 필름 강화 라이닝으로 API 652 지침의 요구 사항을 충족합니다. 중방식제품 저항성 목록을 참조하십시오

## 색상

버프색, 밝은 회색, 밝은 적색, 백색

## 제품 정보

물성	시험/표준	서술
부피 고형분	ISO 3233	100 %
광택 수준 (GU 60 °)	ISO 2813	광택 (70-85)
인화점	ISO 3679 Method 1	100 °C
비중	계산값	1.5 kg/l
VOC-미국/홍콩	US EPA method 24 (실형된) (CARB(SCM)2007, SCAQMD rule 1113, Hong Kong)	90 g/l
VOC-EU	IED (2010/75/EU) (이론적 인)	72 g/l

제공되는 데이터는 일반적으로 공장에서 생산되는 제품이고, 색상에 따라 약간의 차이가 있습니다.

모든 자료는 혼합 도료에 유효합니다.

광택 설명: 요턴 퍼포먼스 코팅 정의에 따르면

## 1회도장 도막두께

### 일반적인 권장 사양 범위

건조 도막 두께	150 - 500	미크론
습도막 두께	150 - 500	미크론
이론 도포율	6.7 - 2	m <sup>2</sup> /l

## 표면 처리

### 표면 처리 요약 테이블

소지	표면 처리	
	최소	추천
탄소강	Sa 2½ (ISO 8501-1)	Sa 2½ (ISO 8501-1)
스테인레스 강재	표면에 스크래치 패턴을 부여하기 위해 표면을 비금속 연마재로 손이나 기계로 연마하거나 접촉 섬유 기계 또는 손연마 패드로 연마해야 합니다.	날카롭고 각이 진 표면조도를 달성하기 위해 승인된 적합한 비금속 연마재를 사용하여 표면조도를 연기 위한 연마재 블라스트 세정.
아연도금 강재	표면은 깨끗하고 건조해야 하며, 거칠고 무딘 조도가 나타나야 합니다.	비금속 연마재를 사용한 스웽 블라스트 클리닝으로 깨끗하고, 거칠고, 균일한 패턴을 남깁니다.
콘크리트	SSPC-SP 13/NACE No. 6의 건식 연마재 블라스트처리.	SSPC-SP 13/NACE No. 6의 건식 연마재 블라스트처리.
도장된 표면	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장	깨끗하고 건조하며, 손상없는 호환 가능한 도장

부착성, 부식방지, 내열성 및 내화학성을 포함한 최적의 성능은 권장되는 표면처리로 달성됩니다.

## 도장

### 도장 방법

제품으로 적용할 수 있습니다.

스프레이: 에어리스 스프레이 사용.

붓: 스트라이프 도장과 작은 구역에 추천됩니다. 규정된 건조도막두께를 도장하기 위해서는 유의해야 합니다.

### 제품 혼합 비율 (부피비)

Tankguard SF Comp A	2 파트
Tankguard SF Comp B	1 파트

### 신나/세척 용제

신나를 첨가하지 마십시오.

세척 용제: Jotun Thinner No. 17

희석제를 세척 용제로 사용하는 경우 현지 규정에 따라 사용해야 합니다.

### 에어리스 스프레이 안내 자료

노즐 팁 (Inch/1000):	19-25
분사 압력 (최소):	175 bar/2500 psi

## 건조와 경화 시간

소지 온도	10 °C	15 °C	23 °C	30 °C	40 °C
표면 (지속) 건조	15 h	12 h	6 h	5 h	1.5 h
보행 건조	30 h	24 h	12 h	9 h	4 h
재도장시간, 최소	30 h	24 h	12 h	7 h	4 h
서비스 건조/경화	15 d	10 d	3 d	2 d	1 d

최대 재도장간격은 이 제품의 적용 가이드 (AG)를 참조하십시오.

건조와 경화시간은 제어된 온도와 상대습도 60% 이하 및 제품의 평균 DFT에서 결정됩니다. 모든 온도에서 허용되는 최대 상대습도는 60%입니다.

웨트-온-웨트 도장시 2 x 200 µm가 권장됩니다. 후속 도장을 하기 전의 권장되는 시간은 20분에서 4시간 사이입니다. 후속도장이 습도막 위에 적용되었을때 상대습도 60% (최대 85%) 이상으로 허용할 수 있지만, 마지막 코팅 표면에서 시각적 효과 (백색/둔한 영역)로 다르게 보일 수 있는 위험이 있습니다.

원유 및 청정 석유제품 저장의 경우 최종 코팅 적용 후 48시간 이내에 23°C 이상의 온도에서 탱크를 다시 사용할 수 있습니다. 깨끗한 석유제품을 구성하는 목록은 Jotun 제품 저항성 가이드를 참조하시기 바랍니다.

덜 공격적인 다른 화학물질의 경우, 조기 침수시간이 가능합니다. 추가 조언이 필요하시면 가까운 요턴사무실로 문의하십시오. 자세한 문의는 가까운 요턴 지역사무소로 문의하십시오.

표면(터치)건조 : 약간의 손가락 압력으로 지문이나 끈적임을 남기지 않는 정도의 건조상태.

보행 건조: 영구적인 흔적, 자국 또는 다른 물리적 손상을 제외한 일반적인 보행을 견딜 수 있는 도장의 최소 건조시간.

최소 재도장시간: 후속도장이 적용되기 전에 권장되는 가장 짧은 시간.

서비스 건조/경화: 도장이 중간 환경에 영구적으로 노출되기 전의 최소 시간.

## 유도 시간 및 가사 시간

도료 온도	23 °C
유도 시간	10 min
가사 시간	1 h

## 내열성

	온도	
	연속	점점
건조 대기	120 °C	140 °C
침적, 해수	80 °C	90 °C
침적, 원유	140 °C	150 °C

추가 저항성 정보는 Jotun의 웹사이트에서 제공되는 Protective Product Resistance List에서 확인하거나 현지 요턴 사무실에 문의하십시오.

정점 온도 지속 최대 1시간.

열거된 온도는 보호물성 유지와 관련이 있습니다. 이 온도에서 미적 물성은 다소 저하될 수 있습니다.

도장은 특정 화공약품과 침수가 지속적이거나 간헐적인지에 따라 다양한 침수 온도 저항성을 가질 것입니다. 내열성은 전체의 도장시스템에 의해 영향을 받습니다. 만약 시스템의 일부로 사용하는 경우, 시스템의 모든 도장과 유사한 내열성을 보장하게 됩니다.

## 제품 호환성

도장시스템의 실제 노출에 따라 다양한 프라이머와 상도가 이 제품과 조합하여 사용할 수 있습니다. 몇가지 예는 다음과 같습니다. 특정 추천사항은 Jotun에 문의하십시오.

이전 도장: 페놀릭/노블락 에폭시

후속 도장: 페놀릭/노블락 에폭시

탱크가드 홀딩 프라이머는 임시 보호로 사용되며, 탱크도장 시스템과 완벽한 호환성을 가집니다.

## 포장 (대표적)

	부피 (리터)	용기 크기 (리터)
Tankguard SF Comp A	10	20
Tankguard SF Comp B	5	5

비고. 각 지역의 현지규정에 따라 포장용량은 다를 수 있습니다.

## 보관

제품은 반드시 국가규정에 따라 보관되어야 합니다. 보관장소는 화염이나 발화원으로 부터 멀리 떨어진 선선하고, 건조하며, 통풍이 잘되는 장소에 보관되어야 합니다. 보관 용기는 반드시 밀봉되어야 합니다. 취급에 주의합니다.

## 저장기간 23 °C

Tankguard SF Comp A	12 개월
Tankguard SF Comp B	12 개월

일부 시장에서 현지규정에 따라 상업적으로 저장기간이 짧을 수 있습니다. 상기는 최소 저장기간이며, 그 후에는 도로 품질을 재 검사해야 합니다.

## 주의사항

이 제품은 전문가만 사용할 수 있습니다. 작업자와 조작자는 훈련 및 경험이 있어야 하며, 요턴의 기술자료에 따라 올바르게 혼합/교반하여 도장할 수 있는 능력과 장비를 가지고 있어야 합니다. 이 제품을 사용할 경우 도장작업자는 적절한 개인 보호 장비를 착용해야 합니다. 이 지침서는 제품의 현재 지식을 바탕으로 제공한 것입니다. 현장 조건에 맞게 제안된 편차는 작업을 시작하기 전에 승인을 위해 요턴 담당자에게 전달해야 합니다.

## 건강과 안전

용기에 표기된 주의 사항을 준수하십시오. 통풍이 잘되는 곳에서 사용하십시오. 스프레이 미스트를 마시지 마십시오. 피부 접촉을 피하십시오. 피부에 접촉시 적절한 세척제, 비누, 물 등으로 제거하십시오. 눈은 물로 잘 씻어내야 하며 즉시 치료해야 합니다.

## 색상 변화

프라이머 또는 방오도료를 주로 사용하는 경우 각 제품마다 약간의 색상 차이가 있을 수 있습니다. 마감 코팅으로 사용되는 이러한 제품 및 에폭시 기반 제품은 햇빛과 풍화에 노출될 때 초킹될 수 있습니다.

탑코트/마감 코팅의 색상 및 광택 유지는 색상의 유형, 온도, 자외선 강도 등과 같은 노출 환경, 도포 품질 및 일반적인 페인트 유형에 따라 달라질 수 있습니다. 자세한 내용은 지역 Jotun 사무소에 문의하십시오.

## 추가사항

본 문서에 기재된 정보는 실험과 요턴의 실질 경험을 통해 검증된 최상의 정보를 제공한 것입니다. 요턴의 제품은 반제품으로 고려되고, 요턴 통제밖의 추천용도 이외에 다른 목적으로 사용될 경우도 있기 때문에 당사는 어떠한 보증도 하지 않으며, 제품 그 자체의 품질에 대해서만 보증합니다. 지역 요구사항을 준수하기 위해 약간의 제품변형은 구현될 수 있습니다. 본 문서는 사전 예고없이 새로운 정보로 변경될 수 있습니다.

사용자는 항상 특정 적용 사례에 대해 제품의 일반적인 적합성에 대한 요턴의 특정 지침을 참조해야 합니다.

이 문서가 다른 언어들 사이의 불일치로 인해 문제가 있을 경우, 영어(영국) 버전을 우선으로 합니다.