

포리락 샌딩 #ES-2020 : PBA0039

1. 개요

- 가. 계통 - 3액형 불포화 포리에스테르계 도료
- 나. 특징 - 정전도장용으로 도착 효율이 양호함
 - 살오름성 및 투명성이 우수함
- 다. 용도 - Disk type 정전 도장기를 이용한 Guitar 중도용 도료

2. 도료 특성

항 목	특 성
외 관	3액형, 반투명 액체
점도(KU, 25℃)	86 ~ 90
비중 (25℃)	1.10 ~ 1.20
불휘발분(%)	65 ~ 67
저장기간(냉암소)	6 개월

3. 도장 사양

- 가. 소지 처리 - 고르고 평활하게 연마해 주십시오
- 나. 도장 조건 - 10℃ 이상, 상대 습도 75% 이하
- 다. 도료 혼합 - 촉진제 : 포리 촉진제 #650
 - 포리 경화제 : MEK-PO
 - 희석제 : 포리 신나, 정전 신나
- 라. 가사 시간 - 30-40분 (25℃)
- 마. 도장 방법 - 정전 도장
 - 1회 도포량 200 μ m 내외
 - 도장횟수 3-4회
 - 재 도장 간격 : 40-60분
- 바. 건조 방법 - 소부 온도 40-50℃ 에서 8시간 이상 건조
- 사. 적당한 상도 - 우레탄 칼라, 우레탄 상도 투명, 우레탄+포리탄 상도 투명
- 아. 적당한 하도 - 우레탄 로즈 실라

4. 주의 사항

- 가. 생산 일자가 오래된 도료는 흐름성 저하, 점도 상승 등의 물성 변화로 인해 도막에서 불량을 발생할 수 있으므로 주의 바랍니다.

본 자료는 실험실에서 이론과 경험을 바탕으로 작성된 것이므로 법적 대응 및 보증자료로 사용할 수 없으며 당사의 지속적인 품질개선에 따라 예고 없이 변경될 수 있습니다.
 제품안전에 관한 사항은 MSDS(물질안전보건자료) 참조하시기 바랍니다.

제품 기술 자료

- 나. 최상의 물성을 얻기 위해 본 도료에는 폴리 촉진제 #650을 사용하여 주십시오.
 (기존 촉진제에 비해 내 황변성이 우수한 촉진제)
- 다. 도료는 냉암소에서 보관하여 주십시오.

5. 구체적인 작업 사양

가. 도료 배합

제품명	경화제 라인 (A Pump)	촉진제 라인 (B Pump)
포리락 샌딩 실라 #ES-2000 (정전용)	9kg	9kg
포리 촉진제 #650	-	180cc(2%)
포리 경화제 (MEKPO)	180cc(2%)	-
* 신나는 폴리 신나를 사용하며 필요에 따라 1~5% 정도 투입 * 위의 도료 혼합 비율은 작업장 온도 기준이 20~25℃ 기준이며 만일 온도가 낮을 경우 촉진제를 최대 270cc 까지 투입하시기 바랍니다.		

작성일: 2013년 03월

본 자료는 실험실에서 이론과 경험을 바탕으로 작성된 것이므로 법적 대응 및 보증자료로 사용할 수 없으며 당사의 지속적인 품질개선에 따라 예고 없이 변경될 수 있습니다.
 제품안전에 관한 사항은 MSDS(물질안전보건자료) 참조하시기 바랍니다.