

## ㄹ 에폭시 바닥재(용제형) 시방서(150um)

### 개요

- 내수성, 내염수성, 내마모성 및 충격성이 우수한 에폭시 폴리아마이드 수지를 이용, 분진(DUST)의 발생을 방지하여 항상 바닥면의 청결성을 유지할 수 있는 우수한 마감재
- 적용부위
  1. 병원, 제약회사, 정밀기기 공장, 컴퓨터실, 반도체공장 및 각종 실험실
  2. 주차장, 화학공장, 기계실, 전기실, 제품저장 창고

### 가 적용범위

1. 기계실, 전기실, 주차장 바닥
2. 일반공장 바닥, 각종 시험연구실, 화학약품 취급장소 등

### 나 시공

#### 1. 바탕처리

- (1) 소지는 충분히 양생 되어야 한다. (20°C 기준, 28일 이상 양생)
- (2) 소지표면의 LAITANCE, 먼지, 유분등 기타 오염물질은 완전히 제거하여야 한다. (BLASTING, CHIPPING, DIAMOND WHEEL GRINDING 또는 10% HCL 산세척 등)
- (3) 적합한 pH값 기준은 pH 7~9이다(함수율 6%이하)
- (4) 틈새나 흠은 에폭시 퍼티로 메꾸어 주며, CRACK이 심한 부분은 V-CUTTING후 에폭시레진몰탈로 보수하고 신축줄눈은 도장완료후 CUTTING하여 우레탄실링재로 SEALING한다.

#### 2. 도장사양

본 시방은 도면에 표기된 내부의 에폭시 바닥 마감공사에 적용하며 내수성, 내염수성, 내마모성 및 내충격성이 우수한 에폭시 폴리아마이드 수지를 주성분으로 한 2액형 도료로써 경도화학 또는 동등이상의 제품으로 사전에 견본을 제출하여 감독관의 승인을 득한후 적용한다.

| 구분 | 제품명                            | 도막두께                     | 도장방법  | 색상         | 비고                                  |
|----|--------------------------------|--------------------------|-------|------------|-------------------------------------|
| 하도 | 에폭시 바닥재<br>하도 투명               | 40 $\mu$ m               | B,R,S | 투명         | 소지 강도보강 및 부착성 향상을위한 프라이머            |
| 상도 | 에폭시 바닥재<br>상도<br>에폭시 바닥재<br>상도 | 50 $\mu$ m<br>50 $\mu$ m | B,R,S | 유광,<br>모든색 | 내약품성, 기계적물성 및 내마모성이 우수한 중,상도 경용 바닥재 |

\* 도장방법의 약어 : B => 붓, R => 로울러, S => 스프레이

### 3. 제품별 도장방법

#### (1) 하도

- 바탕처리가 끝난 후 에폭시 바닥재 하도의 주제와 경화제를 추천된 규정 혼합비로 충분히 혼합하여 로울러 또는 붓으로 소지면에 충분히 흡수되도록 도막두께 40 $\mu$ m 되게 1~2회 도장한다.  
\*주의 도막두께 40 $\mu$ m의 의미는 도장하고자하는 면적에 대한 이론적인 도료의 소요량이며, 하도 도료는 소지에 충분히 침투되어야 하며 소지 표면에 과도막이 형성하지 않도록 주의할 것.  
소지면에 충분히 흡수되도록 도료량의 최대 30%까지 지정신나 와 희석하여 도장한다.
- 1회 도장후 도장면의 흡수가 심한부분(초기 바탕소지 색으로 환원되는곳)은 하도를 추가 도장하여야 한다.

#### (2) 상도

- 하도도장 후 20 $^{\circ}$ C에서 최소 24시간 경과한 다음 에폭시 바닥재 중/상도 경용 주제와 경화제를 추천된 규정 혼합비로 충분히 혼합 후 붓, 로울러 또는 스프레이로 50 $\mu$ m 2회 도장한다.
- 상도 재도장 간격은 20 $^{\circ}$ C에서 최소 24시간이며, 재도장 간격이 1주일을 초과할 경우는 상도 도장과의 부착력 증진을 위하여 표면을 SANDING하고 용제 세척 후 도장한다.
- 재도장전 도료의 부착을 저해하는 이물질 및 오염물은 반드시 제거후 도장한다.
- 필요시 희석제를 부피비로 도료량의 최대 15%까지 희석하여 도장한다.  
\* 주의 희석제는 가능한 적게 사용해야하며, 과량 희석시 색분리 및 도막 결함이 발생될수 있으므로 주의할 것.
- 도장면의 NON-SLIP 마감면을 요구시는 SPATTERING 도장 방법으로 도장한다. (AIR SPRAY도장)
- LINE MARKING시는 상도도장 후 20 $^{\circ}$ C에서 24시간 경과한 다음 에폭시상도 백색 또는 황색을 사용하여 LINE MARKING한다.  
이때 LINE MARKING 주위가 오염될 위험이 있으므로 도장면 주변에 MASKING TAPE로 TAPING후 도장한다.

### 4. 도장시 주의사항

- (1) 도장 및 경화시 주위온도는 10 $^{\circ}$ C 이상이 적합하며, 수분의 응축을 피하기 위하여 표면 온도는 이슬점보다 3 $^{\circ}$ C 이상이어야 한다.
- (2) 각 도료는 도장하기전 주제와 경화제를 지시된 혼합비율에 따라 고속교반기 (RPM1000~1500)로 약 4~5분간 균일하게 혼합하여 사용한다
- (3) 상도 도장의 경우, 로울러 도장시(특히 동절기) 기포가 발생할 수 있으므로 가능한 스프레이로 도장하는 것이 좋다.
- (4) 상도 SPATTERING 도장시 무늬는 사전 시험도장을 통하여 도장상태 및 도막상태를 점검한후 전면 도장한다.
- (5) 충분한 환기하에서 작업을 하여야 하며, 부득이한 밀폐된 공간에서 작업시 반드시 보호장구를 착용 하여야 하며, 동력 송풍기를 이용하여 외부에서 흡기 및 도장작업 공간에서 외부로 강제 배기 시키십시오.
- (6) 에폭시상도 제품은 옥외 노출시 EPOXY 도료의 특성상 변색 및 CHALKING 현상이 발생될수 있으므로 유의하여야 한다.
- (7) 각 도료는 가사시간을 준수하여 시공한다. - 에폭시하도투명 : 8시간, 에폭시상도: 8시간(20 $^{\circ}$ C 기준)