

GMST 030003(RAB36943301)

본 시방은 도면에 표기된 철재 및 비철금속 소재 마감에 적용하며 부착성, 내마모성, 내약품성 등이 우수한 아크릴과 멜라민 수지를 주성분으로 한 1액형 가열경화형 도료로서 삼화페인트 또는 동등 이상의 제품으로 사전에 견본을 제출하여 감독관의 승인을 득한 후 적용한다.

가. 특징

GMST 030003(RAB36943301)은 아크릴 수지와 멜라민 수지, 특수수지를 사용한 1액형 열경화형 도료로서 부착성, 내마모성, 내약품성 및 기계적 물성등이 우수하여 각종 고급금속 제품 및 가전기기의 방청보호 및 미장용으로 적합한 가열경화형 도료입니다.

나. 적용범위

알루미늄 샷시/SHEET, 가전제품, 전자부품, 기계류, 일반 금속 제품 및 가전기기, 블라인드, 컴퓨터 케이스 기타 금속 특수도장 상도용

다. 시 공

표면처리	1)피도면에는 모래, 흙, 유분, 수분 등이 없도록 깨끗이 하여야 합니다. 철재류(CR,EG,EG) - 인산아연계 피막처리 알루미늄 및 비철금속류 - 크로메이트 처리 2)알루미늄 및 주물 : 그릿드 블라스트 또는 샌딩하여 오염물질 제거 3)일반철판 및 전기아연도강판 : 기름, 먼지, 수분 등 오염물질을 완전히 제거 ①인산아연피막(Zn3(PO4)+2AlF3) :결정질피막 - (CR, EG, GI) 예비탈지 → 본탈지 → 수세 → 표면조정 → 화성피막(아연계) → 수세 → 탕세 → 수절건조 → 도장 → 소부건조 ②Alumite계 피막(Al2O3) : 비결정질 피막 탈지 → 수세 → 에칭 → 수세 → 중화 → 수세 → 양극산화 → 수세 → 탕세 → 수절건조 → 도장 → 소부건조																																		
도장사양																																			
일위대가	<table border="1"> <tr> <th>도장 순서</th> <th>제품명</th> <th>규격번호</th> <th>도장횟수</th> <th>도막두께</th> <th>이론 소요량</th> <th>비고</th> </tr> <tr> <td>상도</td> <td>GMST 030003(RAB36943301)</td> <td></td> <td>1</td> <td>30μm</td> <td>0.085L/m²</td> <td></td> </tr> <tr> <td>희석제</td> <td>GMA B MJ#240</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>도료량의 30%</td> </tr> <tr> <td>합계</td> <td></td> <td></td> <td>1</td> <td>30μm</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	도장 순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	비고	상도	GMST 030003(RAB36943301)		1	30μm	0.085L/m ²		희석제	GMA B MJ#240					도료량의 30%	합계			1	30μm								
도장 순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	비고																													
상도	GMST 030003(RAB36943301)		1	30μm	0.085L/m ²																														
희석제	GMA B MJ#240					도료량의 30%																													
합계			1	30μm																															
2) 도료소요량은 환경, 작업조건, 방법등에 따라서 다소의 차이가 있을 수 있습니다.																																			
제품별 도장방법	1)에어스프레이 도장시 ①추천신나 : GMA B MJ#240 (계절 및 작업조건에 따라 달라질 수 있음) ②희석비 : 18~25초(포드컵#4) ③추천건조도막두께 : 30-35 μm 2)정전스프레이 도장시 ①추천신나 : MA정전기용 신나 (계절 및 작업조건에 따라 달라질 수 있음) ②희석비 : 18~25초(포드컵#4) ③추천건조도막두께 : 30-35 μm 3)경화 조건 ① 경화온도 : 180°C *10분 or 150°C *25분 ② 경화온도는 소재가 열을 받는 온도 기준																																		
도장시 주의사항	1) 제품은 화기 및 직사광선을 피하여 상온(5~35°C)에서 통풍이 잘되는 장소에 보관하십시오. 2) 비오는 날, 습도가 높은 날(85% 이상), 기온이 높거나(35°C이상) 낮은 날(5°C이하)에는 정상적인 물성을 발휘하지 못하므로 도장작업을 피하십시오. (접착력 등 물성저하가 발생할 수 있음) 3) 구도막 위에 보수도장시 구도막과의 적합성을 확인 후 사용하시기 바랍니다. (대리점 또는 고객상담실에 문의하신 후 사용하십시오) 4) 도장(TOUCH UP도장 포함)시에 동일 제품, 색상, LOT라도 희석비, 도장기구, 도장방법에 따라 이색현상이 발생할 수 있습니다. 가급적 동일 LOT의 제품, 동일 도장기구 및 방법에 의해 도장을 하되, 색상확인 후 이상이 없을 경우 작업 하십시오. 5) 도료를 충분히 교반하여 균일하게 혼합한 후 사용하십시오. 6) 도료 희석시 지정 신나를 사용하시고 도장점도는 도장조건에 따라 사양에 준하여 사용하십시오. 7) 도장후 10분 정도의 셋팅을 요하며, 이때 먼지나 티에 오염될 경우 외관 상태가 불량하게 되므로 주위환경을 청결하게 유지해야 합니다. 8) 가열건조 조건이 도막의 물성에 많은 영향을 미치므로 작업사양서에 준하여 적절한 건조를 준수하여 주시기 바랍니다. 9) 메타릭 색상 및 특정 색상은 도장물이 외부에 노출되는 경우 변색이 발생할 수 있으므로 반드시 상도 투명도장을 해야합니다.																																		

-
- | |
|---|
| <p>10) 소부 건조시 도료내의 유기용제의 휘발로 인해 자극성 냄새,작업자 건강,도막 표면 결함,화재등의 문제가 발생할 수 있으니 충분한 배기가 되도록 배기설비를 설계하고 관리해야 합니다.</p> <p>11) 본제품을 타도료와 혼합하여 사용하지 마십시오.</p> <p>12) 도장작업 완료후 노출된 피부는 깨끗이 씻으십시오.</p> <p>13) 폐도료는 환경부에서 지정한 폐기물처리업체를 통해 폐기하십시오.</p> <p>14) 본 제품을 저장기간(앞면라벨표시)내에 사용하십시오. 이 기간이 경과하여도 사용은 가능하나 장기간 보관시 변질, 침전등의 우려가 있으므로 저장기간이 경과한 제품은 당사 고객센터실로 확인 하신 후 사용하시기 바랍니다.</p> |
|---|
-
-