

KYF9100

본 시방서는 도면에 표기된 장기적인 물성 확보가 필요한 건축내,외장재에 적용하며 부착력, 내구성, 내수성, 내약품성 등이 우수한 아크릴/PVDF수지를 주성분으로 한 1액형 가열건조형 도료로서 삼화페인트 또는 동등 이상의 제품으로 사전에 견본을 제출하여 감독관의 승인을 득한 후 적용한다.

가. 특징

KYF9100 도료는 아크릴 수지에 PVDF 불소수지 및 특수 안료를 주성분으로한 1액형 가열건조형 내후성 아크릴-불소 상도 도료로서 부착력, 내구성, 내수성, 내약품성 등이 뛰어나 대형 건축물의 커튼월 및 AL-SHEET, 내후성 및 내약품성 물성이 요구되는 기계 및 플랜트 설비류등에 사용될 수 있도록 설계된 도료입니다. KYF9100 도료는 건축내,외장재로 주로 쓰이며 장기적인 물성 확보가 가능한 아크릴-불소계 도료로서 내약품성, 내용제성 등이 뛰어난 도료입니다.

나. 적용범위

알루미늄, 아연도강판, 건축물의 커튼월 및 AL-SHEET 상도용

다. 시 공

표면처리	1) 피도면은 흙, 모래, 유분, 수분 등이 없도록 이 물질을 제거하십시오 2) 전처리단계 탈지(각종 오염 제거)-수세-에칭(알루미늄 산화피막의 부식)-수세-표면조정(에칭에 의한 오염제거)-수세-크롬산처리(피막화성처리)-수세-최종수세-건조 3) 전처리종류 AL - 크롬산계, 아연도강판 - 인산염계																																										
도장사양	하도 : 유니플론S FLASH PRIMER 상도 : KYF9100																																										
일위대가	<table border="1"> <thead> <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> </thead> <tbody> <tr> <td>하도</td> <td>유니플론S FLASH PRIMER</td> <td></td> <td>1</td> <td>10μm</td> <td>0.036L/m²</td> <td></td> </tr> <tr> <td>희석제</td> <td>신나522</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>도료량의 15%</td> </tr> <tr> <td>상도</td> <td>KYF9100</td> <td>SB-PR-533</td> <td>1</td> <td>25μm</td> <td>0.105L/m²</td> <td></td> </tr> <tr> <td>희석제</td> <td>신나231</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>도료량의 15%</td> </tr> <tr> <td>합계</td> <td></td> <td></td> <td>2</td> <td>35μm</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>2) 도료소요량은 환경, 작업조건, 방법등에 따라서 다소의 차이가 있을 수 있습니다.</p>	도장 순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	비고	하도	유니플론S FLASH PRIMER		1	10 μ m	0.036L/m ²		희석제	신나522					도료량의 15%	상도	KYF9100	SB-PR-533	1	25 μ m	0.105L/m ²		희석제	신나231					도료량의 15%	합계			2	35 μ m		
도장 순서	제품명	규격번호	도장횟수	도막두께	이론 소요량	비고																																					
하도	유니플론S FLASH PRIMER		1	10 μ m	0.036L/m ²																																						
희석제	신나522					도료량의 15%																																					
상도	KYF9100	SB-PR-533	1	25 μ m	0.105L/m ²																																						
희석제	신나231					도료량의 15%																																					
합계			2	35 μ m																																							
제품별 도장방법	1)도장방법 에어스프레이 및 정전스프레이 2)희석 희석제 : 유니플론S FLASH PRIMER - 신나522 KYF9100 - 신나231 희석율 : 25~50%(용량비) 희석점도 : 하도-17~20초(F.C # 4) 상도-21~24초(F.C # 4) 3)경화조건 유니플론S FLASH PRIMER : 셋팅 10분 후 상도 도장 KYF9100 : 232~240 $^{\circ}$ C \times 10분 4)건조도막두께 유니플론S FLASH PRIMER : 5~10 μ m KYF9100 유색, 메타릭/펄 : 25~30 μ m																																										
도장시 주의사항	1) 표면온도는 수분의 응축현상을 방지하기 위하여 최소한 이슬점보다 3 $^{\circ}$ C이상 높아야 합니다. 2) 제품은 화기 및 직사광선을 피하여 상온(5~35 $^{\circ}$ C)의 건냉암소에 보관하시되, 용기는 반드시 밀폐시키고 주입구가 상단을 향하도록 세워서 보관하십시오. 사용 후 잔량도 같은 방법으로 보관하십시오. 3) 비오는 날, 습도가 높은 날(85% 이상), 기온이 낮은 날 (5 $^{\circ}$ C이하)에는 정상적인 물성을 발휘하지 못하므로 도장작업을 피하십시오. (도막의 균열, 부착 불량등이 발생할 수 있음) 4) 구도막위에 보수도장시 구도막과의 적합성을 확인후 사용하시기 바랍니다.(대리점 또는 소비자상담실) 5) 도장(TOUCH UP도장 포함)시에 동일 제품, 색상, LOT라도 희석비,도장기구, 도장방법에 따라 이색현상이 발생할 수 있으므로 가급적 동일 LOT의 제품, 동일 도장용구 및 방법에 의해 도장을 하되,색상확인 후 이상이 없을 경우 작업 하십시오. 6) 도장작업 완료후, 노출된 피부는 깨끗이 씻으십시오. 7) 타도료와의 혼합사용을 금합니다. 8) 비철금속에 적용하는 경우에는 소재 및 무늬에 따른 부착력 차이가 발생할 수 있으니 반드시 적용 시험후																																										

사용하여 주시기 바랍니다.부착력 향상을 위하여 철재류 소재는 인산아연피막,비철금속에는 크로메이트 화성 피막 처리를 하여 부착성, 내식성을 증대 시킬 수 있습니다.

- 9) KYF9100은 내후성이 우수한 제한된 안료만을 사용하므로,색상이 제한될 수 있으니 기본색 이외의 색상을 원하실 경우 별도로 문의해 주시기 바랍니다.
- 10) 색상의 최종 승인은 생산라인에서 표준도장 사양에 따라 작업한 샘플로 추천하며 특히 백색, Metallic, Pearl 색상은 도장라인과 도장조건에 따라 색상차이가 발생할 수 있으므로 샘플작업 후 승인을 받아야 합니다.
- 11) Pearl 또는 Metallic 색상은 다채로운 색상표현을 위해 경우에 따라 Barrier도장이나 Clear도장을 해야하며, 일반적인 Solid 색상에 비해 가격이 다소 높습니다.
- 12) 가열건조 조건이 도막의 물성에 많은 영향을 미치므로 작업사양서에 준하여 적절한 건조를 준수하여 주시기 바랍니다.
- 13) 폐도료는 환경부에서 지정한 폐기물처리업체를 통해 폐기하십시오.
- 14) 본제품은 저장기간 내에 사용하십시오. 이 기간이 경과하여도 사용은 가능하나 장기간 보관시 변질, 침전등의 우려가 있으므로 저장기간 이 경과한 제품은 당사 고객상담실로 확인하신 후 사용하시기 바랍니다.