



THE #1 CHOICE OF PAINTING PROFESSIONALS®

ENDURA-COAT®

내부용/외부용 광택
산업시설 유지보수 코팅제
ENCT30



상품 설명

ENDURA-COAT® 는 휘발성 유기 화합물(VOC)이 적고 금속에 직접 도포하는 고성능 내부용/외부용 수성 아크릴 산업시설 유지보수 코팅제로 부착력과 내부식성이 탁월합니다. 적절히 준비되고 바탕칠이 된 금속재, 목재, 석조물, 회반죽 또는 건식벽에 사용할 수 있습니다.

전문적 용도에만 권장함. 주택 용도 아님.
(특별 사용 설명서 제목: SCAQMD 이내 참조.)

제품 데이터

용제 종류: 수용성

마감: 계란광: 60° 광택계에서 10-15%

합성수지 종류: 아크릴

색: 표준 색: Black(블랙). 기타 색들은 특별 주문하거나 점포에서 혼합할 수 있습니다.

기본 색조: L 얇게 칠할 수 있는 화이트, M 중간색, U 매우 짙은 색

77°F/25°C에서의 점도(ASTM D 562): 105-110KU

최대 휘발성 유기 화합물(VOC) 함량: 100 g/L

최대 반응 조절 휘발성 유기 화합물(RAVOC): 55 g/L

부피기준 고형분(ASTM D 2697): 39.2% ± 2%

중량 기준 고형분: 54.2% ± 2%

갤런당 중량(ASTM D 1475): 11.00파운드

중량 기준 조성물

안료-31.1% 용액-68.9%

*1차 안료.....23.6 수지.....19.5

강화 안료.....7.5 물 및 첨가제.....49.4

*1차 안료에는 이산화 티타늄 (TiO₂)을 비롯해 본 페인트의 은폐 기능에 직접 기여하는 기타 모든 안료가 포함됨.

코팅당 권장 도막 두께

갓 칠한 도막: 3.8밀 건조 후: 1.5 밀

권장 건조 도막 두께에서의 코팅당 실제 은폐력

표면의 상태 및 적용 기법에 따라 대략 갤런당 350-400평방피트.

희석 권장: 이 코팅은 정상적인 환경 및 코팅 조건하에서 묽게 하거나 희석하지 않고 사용하도록 되어 있습니다. 그러나 우수한 작업성을 유지해야 할 경우, 갤런당 최대한 1/4 파인트 (4액량 온스)의 물을 첨가하십시오.

77°F/25°C에서의 평균 건조 시간(ASTM D 1640)

지속 건조시간: 1-2시간 재코팅: 2-4시간

건조 시간 및 재코팅 시간은 온도, 습도 및 도막 두께에 따라 다를 수 있습니다.

포장: 1갤런 용기

저장: 건조한 장소에 저장하십시오. 얼지 않도록 하십시오. 110°F 이상의 온도에서 장시간 보관하지 마십시오. 극한 온도에 노출되면 사용이 불가능하도록 변할 수 있습니다. 자세한 사항은 dunnedwards.com 기술게시판(Technical Bulletin)에서 우수 페인트 저장 방법(Paint Storage Best Practices)을 참조하십시오.

청소: 따뜻한 비눗물

처분: 원치 않는 여분의 페인트를 현지에서 처분하는 방법에 대한 정보가 필요하시면, 1-888-DEPAINT로 Dunn-Edwards 고객센터서비스부에 전화하시거나 www.dunnedwards.com을 방문하십시오. 다른 제품과 혼합하지 마십시오.

소재 안정성 데이터 시트: dunnedwards.com에서 확인 가능

도포

온도: 최저 50°F, 최고 90°F(공기, 표면 및 소재). 표면 온도는 반드시 이슬점보다 최소 5°F 높아야 합니다.

상대 습도: 최대 85%

무기 분무	브러시	롤러
압력: 1800-2500psi	폴리에스테르/나일론	1/4"-3/8" 넵
팁: .013"-.017"		

다음 규격에 적합

ARB 2007 SCM & CALGreen 2016, LEED 2009년 IEQ Credit(실내 환경 수준 점수) 4.2, MPI 승인 제품 #151,161 출원

ASTM-미국재료시험학회-시험 방법

부착력(적절하게 바탕칠이 된 표면에 대해)

방법: ASTM-D3359

결과: 탁월(4B)

가속 풍화 작용

방법: ASTM-D4587, 2000시간

결과: 광택 보존: 탁월(100%)

색상 보유력: ΔE < 1.0

내부식성 (1 바탕층 + 1 상도층)

방법: ASTM-G- 85. A5, 504시간

결과: 통과

진자 경도

방법: ASTM-D4366, 7일 경화, >25회

결과: 탁월

ASTM-미국재료시험학회-시험 방법 (계속)

유연성

방법: ASTM-D522, 180° 굽이, 1/8" 맨드릴

결과: 통과

연필 경도

방법: ASTM-D3363

결과: 탁월(6H)

화학적 저항성

방법: ASTM-D1308

결과: WD-40 = 통과
윈덱스 = 통과
409 = 통과
Fantastik = 통과
Chlorox 표백제 = 통과
IPA (99%) = 통과
황산 (50%) = 통과
모터유 = 통과

표면 준비

모든 표면은 반드시 경화되고, 깨끗하고, 건조해야 하며, 오물, 먼지, 녹, 얼룩, 그리스, 기름, 곰팡이, 백태, 부착 방지재 및 기타 오염물이 없어야 합니다. 사포질, 긁어내기 또는 기타 적절한 방법으로 느슨하거나, 벗겨지거나, 백악화한 모든 페인트를 제거해야 합니다. 모든 균열, 구멍 및 기타 표면에 있는 흠은 적절한 패치 재료로 보수하십시오. 보수된 표면은 매끄럽게 연마하고, 먼지도 깨끗하게 닦아내야 합니다. 적절한 접착 표면을 마련하기 위해 반들반들한 표면은 사포로 거칠게 만들어야 합니다.

철금속

SSPC-SP1로 표면에서 모든 오일과 기름기를 제거합니다. 최소 표면 준비 작업으로는 SSPC-SP2를 이용한 수공구 청소가 있습니다. 더 나은 성능을 위해서는 SSPC-SP6으로 상업용 블라스트 청소를 사용하십시오. 최고의 성능을 위해 프라이머 사용을 권장합니다.

알루미늄

SSPC-SP1로 모든 오일, 기름기, 오물, 산화물 및 기타 이물질을 제거합니다. 최고 성능을 위해 적합한 본딩 프라이머를 도포하십시오.

아연 도금 금속

코팅하기 전에 최소 6개월간 풍화시킵니다. SSPC-SP1로 용매 청소를 하십시오. 풍화가 불가능하거나 표면이 크롬산염이나 규산염으로 처리되어 있는 경우, 우선 SSPC-SP1로 청소한 후 아연 도금 금속 프라이머로 테스트 패치를 도포합니다. 패치를 최소한 1주일 동안 건조시킨 후 부착력을 테스트하십시오. 부착력이 불량할 경우, 이러한 처리제를 제거하기 위해 추가 청소나 SSPC-SP7로 브러시 블라스트가 필요할 수 있습니다. 녹슨 아연도금은 SSPC-SP2를 이용한 최소한의 수공구 청소가 필요하며, 세척 당일에 해당 부분을 바탕칠하십시오.

콘크리트 및 석조물

표면 준비를 위해서는 SSPC-SP13/NACE 6을 참조하십시오. 표면은 철저히 청소한 후 건조해야 합니다. 표면 온도는 충전 전에 반드시 최소한 55°F이어야 합니다. 좀 더 매끄러운 마무리를 위해 필요한 경우, 권장 충전재/서페이서를 사용하십시오. 충전재/서페이서는 상도층 코팅 전에 제조업체의 권장 사항에 따라 반드시 철저히 건조시켜야 합니다. 풍화된 석조물과 부드럽거나 다공성의 시멘트 보드는 반드시

브러시 블라스팅이나 전동공구 청소를 해 느슨하게 부착되어 있는 오염물질을 제거하고 딱딱하고 단단한 표면으로 만들어야 합니다. 점착성을 높이기 위해 적합한 프라이머/실러를 도포하십시오.

건식벽

패칭 페이스트/회반죽으로 균열과 구멍을 메우고 매끈하게 사포질합니다. 접합체는 반드시 경화해 매끄럽게 사포질해야 합니다. 모든 사포 먼지를 제거하십시오. 적합한 프라이머/실러를 도포합니다.

목재

노출된 목재는 사포질해 표면을 벗겨냅니다. 목재 충전재나 퍼티로 모든 구멍과 흠을 메우고 매끈하게 사포질합니다. 적합한 프라이머/실러를 도포합니다.

이전에 페인트를 칠한 적이 있는 표면

표면이 양호한 상태일 경우, SSPC-SP1로 표면의 모든 오염물질을 청소합니다. 매끄럽거나, 딱딱하거나 또는 광택이 나는 코팅이나 표면은 해당 표면을 마모해 벗겨내야 합니다. 테스트 패치를 도포하고 1주일 동안 페인트를 건조시킨 후 점착성을 테스트합니다. 점착성이 불량할 경우, 표면의 추가 마모 및/또는 예전 코팅의 제거가 필요할 수 있습니다. 점착성을 높이기 위해 적합한 프라이머/실러를 도포하십시오. 페인트가 벗겨지거나 심하게 풍화된 경우, 표면을 청소해 양호한 표면을 만든 후 상기와 같이 새 표면으로 테스트하십시오.

특별 사용 설명서

- 주의: 낡은 건물(특히 1978년 이전)의 표면을 문질러 벗기거나 연마하면 납 또는 석면이 포함된 먼지가 방출될 수도 있습니다. **납 또는 석면에 노출되면 건강에 매우 해로울 수 있습니다.** 표면 준비 작업을 하는 동안 항상 적절한 개인 보호 장비를 착용하고, 모든 표면들을 물로 청소하여 해로운 잔류물을 모두 씻어내야 합니다. 상세한 정보가 필요하시면, **Dunn-Edwards** 브로셔에서 “Surface Preparation Safety” (표면 준비 작업 시 안전 사항)를 참조하시거나, 1-800-424-LEAD로 EPA(미국 환경보호청)의 National Lead Information Hotline(전국 납성분 정보 핫라인)에 전화하시거나, www.epa.gov/lead 또는 /asbestos를 방문하시거나 또는 주정부나 지방 정부 보건국에 연락하십시오.
- 본 제품은 사상균, 흰곰팡이 또는 기타 진균류의 성장을 초래하지도 않으며, 예방하거나 교정하지도 않습니다. 과도한 수분과 부적절한 환기 상태가 이들 진균류의 성장을 촉진시키는 주요 조건이 됩니다. 칠을 하기 전에 그러한 상태를 시정해야 합니다.
- 대기 또는 표면의 온도가 50°F 미만인 경우, 칠을 하면 안 됩니다.
 - SCAQMD 이내: 특별구 이내에서 주거용 또는 산업시설 유지보수 코팅제 정의에 명시된 극한의 환경적 조건에 노출되지 않는 산업시설, 상업용 또는 교육 시설의 사무 공간 및 회의실과 같은 곳에서 용도에 산업시설 유지보수 코팅제를 도포하거나 또는 도포를 권유해서는 안 됩니다.

프라이머

건식벽

결이 있는 경우: VINYLASTIC® Premium (VNPR00)
결이 없는 경우: VINYLASTIC® Premium (VNPR00)
피막-코팅된 경우: VINYLASTIC® Plus (VNPL00)

석조물

회반죽: }
치장벽토: } SUPER-LOC® Premium(SLPR00),
틸트-업 콘크리트: } EFF-STOP® Premium(ESPR00),
현장치기: } EFF-STOP® Select(ESSL00) 또는
벽돌: } FLEX-PRIME® Select(FPSL00)
콘크리트 블록: Smooth BLOCFIL Premium(SBPR00) 또는
Smooth BLOCFIL Select(SBSL00)

매끄러운 흡손질 표면: SUPER-LOC® Premium(SLPR00)

목재

트림, 샷시: SUPER-LOC® Premium(SLPR00) 또는
ULTRA-GRIP® Premium(UGPR00)

합성 목재

메이소나이트: }
하드보드: } SUPER-LOC® Premium(SLPR00) 또는
MDO 벽널: } ULTRA-GRIP® Premium(UGPR00)

금속

철을 함유한 경우: }
BLOC-RUST® Premium(BRPR00),
ENDURAPRIME™ Metal Primer(ENPR00)

철 비함유 경우: }
ULTRASHIELD® Galvanized Metal Primer(ULGM00)
또는
SUPER-LOC® Premium(SLPR00)