



THE #1 CHOICE OF
PAINTING PROFESSIONALS®

ENDURAGLOSS®

녹방지 실리콘 알키드 유광 에나멜 42-53A



상품 설명서: ENDURAGLOSS®는 고급 내부용 및 외부용 실리콘 알키드 유광 에나멜로서 적절히 준비되고 바탕칠이 된 모든 금속에 사용하도록 고안되었습니다. ENDURAGLOSS는 해안지역과 같은 가혹한 상태에 노출되는 표면에 사용할 것을 권장합니다. ENDURAGLOSS는 녹-억제 프라이머에 칠할 경우, 뛰어난 항부식성, 마찰 저항성 및 전면적 내구성을 구비하게 합니다. 외장 목적에는 사용을 권장하지 않습니다. **주의:** 어두운 곳에서 사용하는 경우 ENDURAGLOSS는 흰색 및 기타 밝은 색으로 황변이 일어나기 쉽습니다. **금속 표면에만 사용.**

제품 정보

용제 종류: 페인트 희석제		합성수지 종류: 실리콘 알키드	
마감 (ASTM D 523): 유광: 60° 광택계에서 85-90%			
색: 표준 색: White(하이트) 및 Black(블랙). 기타 색들은 특별 주문하거나 점포에서 혼합할 수 있습니다.			
기본 색조: L 얇게 칠할 수 있는 하이트, M 중간색, U 매우 짙은 색			
화씨 77°/섭씨 25°에서의 점도 (ASTM D 562): 85-90KU			
최고 VOC 함량 400g/L (공급시)	최대 반응 조절 휘발성 유기 화합물 (RAVOC) 175g/L		
부피 기준 고형분 (ASTM D 2697) 49.2% ± 2%	중량 기준 고형분 64.5% ± 2%		
겔런당 중량 (ASTM D 1475): 9.34 lbs.			
중량 기준 조성물		용액-76.9%	
안료-23.1%		알키드 합성수지40.1	
*1차 안료.....22.0		희석제 및 첨가제36.8	
보강 안료.....1.1		*1차 안료에는 이산화티타늄(TiO ₂)을 비롯해 본 페인트의 은폐 기능에 직접 기여하는 기타 모든 안료가 포함됨.	
코팅당 권장 도막 두께			
갓 칠한 도막: 4.1밀		건조 후: 2.0밀	
권장 건조 도막 두께에서의 코팅당 실제 은폐력			
표면의 상태 및 적용 기법에 따라 대략 겔런당 325-375 평방피트.			
희석 권장: 이는 정상 환경 및 도포 상태 하에서 묽어지거나 희석되지 않게 도포하기 위함입니다.			
화씨 77°/섭씨 25°에서의 평균 건조 시간 (ASTM D 1640)			
지속 건조시간: 3-4시간*		재코팅: 24시간*	
*건조 시간 및 재코팅 시간은 온도, 습도 및 도막 두께에 따라 다릅니다			
도장 장비: 브러시, 롤러, 에어레스 스프레이, HVLP 스프레이, 정전 스프레이			
포장: 퀴트, 1갤런 용기			
저장: 건조한 장소에 저장하십시오. 얼지 않도록 하십시오. 화씨 110°를 넘는 온도에서 장시간 저장하지 마십시오. 극한 온도에 노출되면 페인트가 사용할 수 없게 될 수 있습니다. 자세한 내용은 dunnedwards.com에서 올바른 페인트 저장 방법 기술 게시판을 참조하십시오.			
청소: 허용되는 경우 페인트 희석제를 사용하십시오. 그렇지 않은 경우 아세톤을 사용하십시오.			
처분: 원치 않는 여분의 페인트를 현지에서 처분하는 방법에 대한 정보가 필요하시면, 1-888-DEPAINT로 Dunn-Edwards 고객센터부에 전화하시거나 www.dunnedwards.com을 방문하십시오. 다른 제품과 혼합하지 마십시오.			

소재 안정성 데이터 시트: www.dunnedwards.com에서 확인 가능

표면 준비: 모든 표면은 경화되고 깨끗하고, 건조되고, 오물, 먼지, 녹, 얼룩, 유지, 오일, 곰팡이, 왁스, 백태, 부착 방지제 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 닦아내어야 합니다. 적절한 접착 표면을 마련하기 위해 반들반들한 표면은 사포로 거칠게 만들어야 합니다.

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 세척함으로써 해로운 잔류물을 모두 씻어내야 합니다. 상세한 정보가 필요하시면, Dunn-Edwards 브로셔에서 "Surface Preparation Safety(표면 준비 작업시 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.
- 모든 아연 도금된 금속은 에칭 전에 오일, 유지 및 기타 오염물을 제거하기 위하여 용매로 세척하여야 합니다. 그 다음 표면을 적합한 에칭 용액으로 에칭해야 합니다.
- 대기 또는 표면의 온도가 화씨 50°미만인 경우, 칠을 하면 안됩니다.
- ENDURAGLOSS는 금속 표면의 부식 방지용으로 사용하기를 권장합니다.
- 캘리포니아 주에서는 42-53A를 퀴트 단위로만 구입하실 수 있습니다.

프라이머

- 금속**
- 철 함유 경우: **ULTRA-GRIP® Premium (UGPR00)** - 내부용, **BLOC-RUST® Premium (BRPR00)** 또는 **ULTRASHIELD® Galvanized Metal Primer (ULGM00)**
- 철 비함유 경우: **ULTRASHIELD® Galvanized Metal Primer (ULGM00)** 또는 **ULTRA-GRIP® Premium (UGPR00)**