



THE #1 CHOICE OF PAINTING PROFESSIONALS®

BLOC-RUST® Premium

내부용/외부용
녹 방지 금속 프라이머
BRPR00-2-RO RED OXIDE



상품 설명서: BLOC-RUST® Premium Red Oxide는 아연 도금 철을 제외한 내외부 철 함유 및 비 철함유 금속에 우수한 부식 저항력과 점착력을 보이는 녹 방지 프라이머입니다. 고급 수성 알키드 기술로 제조되어 도포 특성과 은폐력이 우수하고 냄새가 적으며 건조 시간이 빠르고 물 세척이 가능하므로 편리합니다. **금속 표면에만 사용.**

제품 정보

용제 종류: 수용성	합성수지 종류: 수성 알키드
마감 (ASTM D 523): 60° 광택계에서 3-9%	
색: 적색 안료	
화씨 77°/섭씨 25°에서의 점도 (ASTM D 562): 92-98KU	
최고 VOC 함량 50g/L (공급시)	최대 반응 조절 휘발성 유기 화합물 (RAVOC) 40g/L
부피 기준 고형분 (ASTM D 2697) 41.0% ± 2%	중량 기준 고형분 54.0% ± 2%
겔런당 중량 (ASTM D 1475): 10.59 lbs.	
중량 기준 조성물	
안료-25.0%	
*1차 안료5.7	알키드 합성수지26.9
녹 방지 안료5.6	물과 첨가제48.1
보강 안료13.7	
<i>*1차 안료에는 이산화티타늄(TiO₂)을 비롯해 본 페인트의 은폐 기능에 직접 기여하는 기타 모든 안료가 포함됨.</i>	
코팅당 권장 도막 두께	
갓 칠한 도막: 4.9밀	건조 후: 2.0밀
권장 건조 도막 두께에서의 코팅당 실제 은폐력	
표면의 상태 및 적용 기법에 따라 대략 겔런당 275-325 평방피트.	
희석 권장: 이는 정상 환경 및 도포 상태 하에서 묽어지거나 희석되지 않게 도포하기 위함입니다. 그러나, 우수한 작업성을 유지해야 할 경우, 겔런당 최대한 1/4 파인트(4 액량 온스)의 물을 첨가하십시오.	
화씨 77°/섭씨 25°에서의 평균 건조 시간 (ASTM D 1640)	
지속 건조시간: 1-2 시간*	재도장: 4시간 후*
*건조 시간 및 재코팅 시간은 온도, 습도 및 도막 두께에 따라 다릅니다	
도장 장비: 브러시, 롤러, 에어레스 스프레이	
포장: 퀴트, 1갤런, 5갤런 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.com 에서 올바른 페인트 저장 방법 기술 게시판을 참조하십시오.	
청소: 따뜻한 비눗물	
처분: 원치 않는 여분의 페인트를 현지에서 처분하는 방법에 대한 정보가 필요하시면, 1-888-DEPAINT로 Dunn-Edwards 고객센터에 전화하시거나 www.dunnedwards.com 을 방문하십시오. 다른 제품과 혼합하지 마십시오.	
다음 규격에 적합: ARB 2007 SCM & CALGreen 2013; CHPS 조항 01350; LEED 2009 IEQ Credit 4.2; LEED v4 EQ Credit 2; CRGI Green Wise Certified	
소재 안정성 데이터 시트: www.dunnedwards.com 에서 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 [/asbestos](http://asbestos)를 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.
- BLOC-RUST® Premium**은 먼지, 흑피, 기타 오염 물질이 없을 경우에 한해 순수 철 함유 금속면에 사용할 수 있습니다(내외부 용도). 표면 준비 작업을 하기 전에, SSPC-SP1 Solvent Cleaning을 도포하여 오일과 기름을 제거해야 합니다. SSPC-SP6 Commercial Blast Cleaning이나 SSPC-SP11 Power Tool Cleaning을 나금속에 도포하여 흑피, 먼지, 기타 오염 물질을 제거하고 거친 표면으로 남겨둡니다. 모래를 분사했거나 새로 세척한 금속은 재오염 방지를 위해 동일한 날에 프라이머 도장을 해야 합니다.
- 모든 도장의 적합한 접착을 위해 **BLOC-RUST® Premium**을 7일 이내에 재도장해야 합니다.
- 적합한 부식 저항력을 위해 청결한 철함유 금속 표면에 최소 2밀의 건조 도막이 필요합니다. 표면 또는 노출 상태에 따라 추가 건조 도막이 필요할 수 있습니다. 심각한 노출 상태의 경우, 최고의 부식 보호를 위해 **BLOC-RUST® Premium**을 2회 도장하십시오.
- BLOC-RUST® Premium Red Oxide (BRPR00-2-RO)**는 어두운 색의 상도층에서 권장되는 첫 도장입니다.
- 건조 시 처음 24 간 동안 상대 습도가 80%보다 높을 경우에는 도포하지 마십시오. 프라이머 성능에 영향을 미칠 수 있습니다.
- 대기 또는 표면의 온도가 화씨 50°미만인 경우, 칠을 하면 안됩니다.

프라이머로서의 용도

금속

철 함유 경우: **BLOC-RUST® Premium White (BRPR00-WH)** 또는 **BLOC-RUST® Premium Red Oxide (BRPR00-RO)**

철 비함유 경우: **BLOC-RUST® Premium White (BRPR00-WH)** 또는 **BLOC-RUST® Premium Red Oxide (BRPR00-RO)**

아연 도금 강판: **ULTRASHIELD® Galvanized Metal Primer (ULGM00)** 또는 **ULTRA-GRIP® Premium (UGPR00)**