



THE #1 CHOICE OF PAINTING PROFESSIONALS®

ENDURAPRIME™

내부용/외부용
녹 방지 아크릴 금속 프라이머
ENPROO



상품 설명

ENDURAPRIME™ 녹 방지 아크릴 금속 프라이머는 휘발성 유기 화합물(VOC)이 매우 적고 단일 성분의 내부용 및 외부용 고성능 수성 아크릴 프라이머입니다. 철금속에 대한 내부식성과 부착력이 매우 우수합니다. 우수한 플래시 녹 저항성을 바탕으로 더 빠른 사용이 가능하도록 제조되었습니다.

제품 데이터

용제 종류: 수용성

합성수지 종류: 아크릴

색: 회색

77°F/25°C에서의 점도(ASTM D 562): 100-110KU

최대 휘발성 유기 화합물(VOC) 함량: 50g/L

최대 반응 조절 휘발성 유기 화합물(RAVOC): 30g/L

부피기준 고형분(ASTM D 2697): 40.0% ± 2%

중량 기준 고형분: 53.0% ± 2%

겔런당 중량(ASTM D 1475): 10.68파운드

중량 기준 조성물

안료-29.6% 용액-70.4%

*1차 안료	14.1	수지	18.9
강화 안료	15.5	물 및 첨가제	51.5

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

코팅당 권장 도막 두께

갓 칠한 도막: 5밀 건조 후: 2밀

권장 건조 도막 두께에서의 코팅당 실제 은폐력

표면의 상태 및 적용 기법에 따라 대략 겔런당 250-300평방피트.

희석 권장: 이 코팅은 정상적인 코팅 조건하에서 묽게 하거나 희석하지 않고 사용하도록 되어 있습니다. 그러나, 우수한 작업성을 유지해야 할 경우, 겔런당 최대 한 1/8파인트(2액량 온스)의 물을 첨가하십시오.

77°F/25°C에서의 평균 건조 시간(ASTM D 1640)

지속 건조시간: 30-60분 재코팅: 1-2시간
건조 시간 및 재코팅 시간은 온도, 습도 및 도막 두께에 따라 다를 수 있습니다.

포장: 1겔런

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 고객센터부에 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 90%

무기 분무	브러시	롤러
압력: 2000-2500 psi	나일론/폴리에스테르	3/8" nap
팁: 0.13-0.15		

다음 규격에 적합

ARB 2007 SCM & CALGreen 2016, LEED 2009 IEQ Credit(실내 환경 수준 점수) 4.2.
MPI 범주 #107에 대해 제출됨

ASTM-미국재료시험학회-시험 방법

부착력(알루미늄 및 CRS)

방법: ASTM-D3359

결과: 탁월(5B)

부식(504시간)

방법: ASTM-G-85 부속서 5

결과: 통과(7)

진자 경도

방법: ASTM-4366

결과: >20회

내충격성(직접)

방법: ASTM-D2794

결과: 80in-#

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 접촉 표면을 마련하기 위해 반들반들한 표면은 사포로 거칠게 만들어야 합니다.

철금속(철 및 강)

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.

이전에 페인트를 칠한 적이 있는 표면

표면이 양호한 상태일 경우, 표면의 모든 오염물질을 청소합니다. 매끄럽거나, 딱딱하거나 또는 광택이 나는 코팅이나 표면은 해당 표면을 마모해 벗겨내야 합니다. 테스트 부분을 도포하고 1주일 동안 페인트를 건조시킨 후 점착성을 테스트합니다. 점착성이 불량할 경우, 표면의 추가 마모 및/또는 예전 코팅의 제거가 필요할 수 있습니다. 표면 부착력을 다시 테스트합니다. 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 [/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.
- 대기 또는 표면의 온도가 50°F 미만인 경우, 칠을 하면 안 됩니다.

프라이머

금속

철을 함유한 경우: **BLOC-RUST® Premium (BRPR00)**,
또는
ENDURAPRIME™ 금속 프라이머(ENPR00)