



THE #1 CHOICE OF PAINTING PROFESSIONALS®

ENDURAPRIME™

내부용/외부용
녹 방지 아크릴 금속 프라이머
ENPR00



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

하씨 77°/섭씨 25° 에서의 점도 (ASTM D 562): 100-110KU

최대 휘발성 유기 화합물(VOC) 함량: 50 g/L

최대 반응 조절 휘발성 유기 화합물(RAVOC): 30 g/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% 전색제-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 코팅당실제 은폐력

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

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

77°F/25°C에서의 평균 건조 시간(ASTM D 1640)

지속 건조시간: 30-60분 재코팅: 1-2 시간

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

포장: 1갤런

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

폐기: 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 90%

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

다음 규격에 적합

ARB 2007 SCM & CALGreen 2016; LEED 2009 IEQ Credit 4.2; Submitted for MPI Category #107; FDA Guidelines for Resinous & Polymeric Coatings

ASTM-미국재료시험학회-시험 방법

부착력(알루미늄 및 CRS)

방법: ASTM-D3359

결과: 탁월 (5B)

부식(504 시간)

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 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 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 칠을 한 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 긁어 내거나 연마하면 납 또는 석면이 포함된 먼지가 방출될 수도 있습니다. 납 또는 석면에 노출되면 건강에 매우 해로울 수 있습니다. 먼지를 흡입하지 않도록 NIOSH 공인 N95 미립자 필터 마스크를 착용하십시오. 청소를 위해 HEPA 진공 청소기를 사용하고 모든 표면을 물로 씻어서 마감하십시오. 자세한 정보가 필요하시면, Dunn-Edwards 브로셔에서 "Surface Preparation Safety(표면 준비 작업 시 안전 사항)" 를 참조하시거나, 1-800-424-LEAD로 U.S. EPA(미국 환경보호청)의 납 핫라인에 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.

프라이머

금속

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

철 비함유 경우: **ULTRASHIELD® Galvanized Metal Primer (ULGM00) 또는 BLOC-RUST® Premium(BRPR00)**

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

*부수적인 용도 또는 아연 도금용

안전 및 보건: 주의! 스프레이 분사액이나 사포 먼지를 흡입하는 것은 해롭습니다. 환기가 적절히 되도록 하십시오. 수증기나, 스프레이 분사액, 사포 먼지를 흡입하지 마십시오. 스프레이나 사포 작업 시, NIOSH 공인 N95 미립자 필터 마스크를 착용하십시오. 피부나 눈에 접촉하지 마십시오. 삼키지 마십시오. 사용 후에는 용기를 닫아두십시오. **응급 처치:** 삼킨 경우, 즉시 물 1~2잔을 마십니다. 응급 정보는 1-800-222-1222번으로 전화하십시오. 호흡이 어려운 경우, 깨끗한 공기를 마실 수 있도록 이동하십시오. 눈에 들어간 경우, 즉시 15분 동안 흐르는 물에 씻으십시오. 피부에 접촉한 경우, 비누와 물로 깨끗이 씻으십시오.

• 어린이 손에 닿지 않게 주의하십시오 •

I성분(CAS 번호): 물(7732-18-5); 공중합체 수지(독점); 이산화 티탄(13463-67-7); 하석 점착암(37244-96-5); 활석, 비석면(14807-96-6).

⚠ **경고:** 암 및 생식기 손상 - www.P65Warnings.ca.gov