



THE #1 CHOICE OF PAINTING PROFESSIONALS®

ULTRASHIELD®

내부용/외부용 DTM(직접 금속) 반유광 페인트 ULDM50



상품 설명서: ULTRASHIELD® DTM Semi-Gloss Paint는 휘발성 유기 화합물(VOC)이 없고 냄새가 적으며 내부식성 단일 성분의 고성능 수성 아크릴 우레탄 페인트입니다. 이 코팅은 가벼운 정도에서 보통 정도의 산업 환경에서 강철 표면에 직접(DTM) 도장할 수 있도록 고안되었습니다. ULTRASHIELD DTM Semi-Gloss Paint는 적절히 준비되고 바탕칠이 된 내부용 및 외부용 아연 도금 금속, 알루미늄 및 기타 금속 표면에 사용할 수 있도록 고안되었습니다.

제품 정보

용제 종류: 수용성	합성수지 종류: 아크릴 우레탄
마감: 반유광; 60° 광택계에서 40-50%	
색: White(화이트), Black(블랙) 및 상점에서 가미한 색조	
기본 색조: L 옆에 칠할 수 있는 화이트, M 중간색, U 매우 짙은 색	
화씨 77°/섭씨 25°에서의 점도 (ASTM D 562): 90-100KU	
최고 VOC 함량 0g/L (공급시)	최대 반응 조절 휘발성 유기 화합물 (RAVOC) 0g/L
주의: "휘발성 유기 화합물(VOC)이 없다"는 것은 "유기 용제가 첨가되어 있지 않다"는 것을 의미합니다. (기타 성분의 잔류 성분으로서 미량의 VOC가 존재할 수 있습니다. 착색제나 첨가제는 휘발성 유기 화합물(VOC)의 함유량을 증가시킬 수 있습니다.)	
부피 기준 고형분 (ASTM D 2697) 40%	중량 기준 고형분 51%
겔린당 중량 (ASTM D 1475): 10.30 lbs.	
중량 기준 조성물	
안료-23.3%	용액-76.7%
*1차 안료 19.5	아크릴 수지 27.1
보강 안료 3.8	물과 첨가제 49.6
*1차 안료에는 이산화티타늄(TiO ₂)을 비롯해 본 페인트의 은폐 기능에 직접 기여하는 기타 모든 안료가 포함됨.	
코팅당 권장 도막 두께	
갓 칠한 도막: 2.5-7.5밀	건조 후: 1-3밀
권장 건조 도막 두께에서의 코팅당 실제 은폐력	
표면의 상태 및 적용 기법에 따라 대략 겔린당 180-545 평방피트.	
희석 권장: 이는 정상 환경 및 도포 상태 하에서 묽어지거나 희석되지 않게 도포하기 위함입니다. 그러나, 우수한 작업성을 유지해야 할 경우, 겔린당 최대한 1/4 파인트(4 액량 온스)의 물을 첨가하십시오.	
화씨 77°/섭씨 25°에서의 평균 건조 시간 (ASTM D 1640)	
지속 건조시간: 30-60분*	재코팅: 2-4시간*
*건조 시간 및 재코팅 시간은 온도, 습도 및 도막 두께에 따라 다릅니다	
도장 장비: 브러시, 롤러, 에어레스 스프레이. 0.013-0.017 크기의 분무기 분사구를 사용한 무기 분무기 유체 압력 1800-3000 psi(제곱 인치당 파운드).	
포장: 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 고객센터부에서 전화하시거나 www.dunnedwards.com 을 방문하십시오. 다른 제품과 혼합하지 마십시오.	
다음 규격에 적합: ARB 2007 SCM & CALGreen 2013; LEED 2009 IEQ Credit 4.2	
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 홈은 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.
- ULTRASHIELD DTM Semi-Gloss Paint는 대기 및 표면 온도가 50-100°F (10-38°C) 사이이며, 상대 습도가 85% 이하이고, 표면 온도가 이슬점보다 최소한 5°F (3°C)가 높은 상태에서만 사용해야 합니다. 주변 공기 온도가 90°F (32°C) 이상일 경우 물체의 표면 온도에 유의하십시오. 표면 온도가 100°F (38°C) 이상일 경우 이 코팅은 사용하지 말아야 합니다. 칠을 하는 동안과 건조시키는 동안 신선한 공기가 통하도록 하십시오. 건조 시간은 극도로 높거나 낮은 상대 습도의 영향을 받을 수 있습니다.
- 강철: 수공구(SSPC-SP-2)나 전동공구(SSPC-SP-3)를 사용해 느슨한 녹, 흑피 및 전에 칠한 낡은 코팅을 제거하고 깨끗이 하십시오. 최적의 성과를 거두려면 최소 상용 등급(SSPC-SP-6, NACE 3)인 1-2밀(25-50 마이크론)의 표면 조도가 되도록 분사 연마 작업을 할 것을 권장합니다. 분사 연마한 표면에 반드시 ULTRASHIELD DTM Gray Primer를 2번 칠해야 합니다.
- 아연 도금 강판: 새로운 아연 도금 강철은 용제로 세척하여 기름, 그리스 또는 밀랍 등 모든 아연 도금 후 처리 물질을 제거해야 합니다. 오래된 또는 기존의 아연 도금 강철은 철저히 세척하여 모든 표면 오염물질을 제거해야 합니다.
- Dunn-Edwards는 USDA Food Safety and Inspection Service(미국 농림성 식품안전검사국) 프로그램에 따라 운영 중인 시설 내에서 작업 처리 중 식품과의 접촉이 발생할 수 있는 표면에 사용하는 것에 대한 적절성을 인증합니다.

프라이머

금속

- 철 함유 경우: } ULTRASHIELD® DTM Gray Primer (ULDM00-GR) 또는
- 철 비함유 경우: } ULTRASHIELD® DTM Semi-Gloss Paint (ULDM50)