

개요

ROVAL Cold Galvanizing Spray High-Built Type (통칭 "R")은 96%의 아연 함유량을 갖고 있다 (ASTM D520 유형 II). 이 높은 아연 함유량은 금속에 부식 방지 보호 기능을 더 오랫동안 유지,제공해준다. 에어로졸 타입 --- ROVAL Cold Galvanizing Spray High-Built Type 은 1막으로 완벽한 커버력을 제공하고, 시간과 노동력 절감과, 바람이 많은 날에도 과분사 방지를 제공한다. 모든 공법은 VOC 및 MIR 를 준수했고, 납 위험으로부터 안전하다.

속성

- ▲ 높은 부식 방지 성능 ----- 녹 부스리기 방지
보호막만을 제공하는 일반 도료와는 다르게, ROVAL은 강철 및 함유 금속에 음극화 보호 기능을 제공한다. 따라서 녹이 발생하더라도 보호막의 아랫부분에는 녹이 발생하지 않는다. 부식 방지 성능은 아연 화합물의 내용과 보호막 두께와 관련이 있다.
- ▲ 음극화와 방어막 보호 ----- 자가 치유
음극화 보호는 반응성이 높은 아연이 산화되어 막이 생김으로써 내부의 금속을 부식으로부터 보호하는 것이다. 이러한 작용은 막이 물과 기후 등에 저항할 수 있게 해준다. 보호막에 흠이 생겼을 때, 산화되지 않은 아연이 도금 작용을 하게 된다.
- ▲ 색의 변화-----노출에 의한 도막의 색 변화
아연은 공기중의 산소와 점차적으로 산화 반응을 일으켜서, 도금막의 색의 변화를 일으킨다. ROVAL제품은 도막의 색상 변화와 비슷한 색 변화를 보인다.
- ▲ 전기 도체
ROVAL제품은 전기 전도성 도료의 성질을 띄지는 않으나, 신체와 막 아래의 강철 또는 금속과 정전기를 일으킬 수는 있다.
- ▲ 보호막
ROVAL은 또한 보호막의 기능을 갖는다. ROVAL은 다른 보호막보다 더 강력한 부식 방지 기능을 제공한다

응용

이 제품은 유지 및 파손되었거나 닳은 도금 처리된 금속의 보수를 위해 사용되며, 철강 구조물과 장비의 부속 방지를 위한 방법으로도 사용된다.

기술적 자료

- 색 상 회색
- 비 중 1.84kg/L 또는 15.3lbs/gal (액체 페인트)
- 이론 적용 범위 0.5m² or 5.4ft² (dft=3.2mil)
- 추천 필름 두께 3.2mil or 80µm
- 열 저항 지속적으로 212 °F (100°C) 최대
일시적으로 338 °F (170°C) 최대
- 추위에 저항 -76 °F (-60°C)에서 1008시간
- 건조 시간 10-20 (평균 기온에서)
- 재도포 시간 (선택적 외막) 24시간
(보호막 적용이 가능하며, ALKYD, ALKYD로 수정한 아크릴 또는 칠기 타입 제품에는 사용하지 말 것)
- 연필 경도: B-HB (경도는 노출 후 개선된다.)
- 크로스 컷 테스트: 100 / 100
- 충격 저항: 500g 1/2"×50cm
- 소금 스프레이 테스트: 2184 시간
(4,032시간 이상 시험하였음)
- 외부 노출: 10년간 녹슬지 않음.
- 환경 조건: 기온 5 °C ~ 50 °C
습도 < 85%

- 보관 기간 : 2년(적절한 방법으로 저장하였을 때)
*보관 후 사용하기 전에 시험해볼 것.

방향

- 표면 준비
R 은 반드시 도금할 표면 위에 직접 발라야 한다. 만약 오래된 페인트가 도장할 표면에 남아있으면 제거해줘야 하며, 제거하지 않으면 방청 효과가 제대로 발휘되지 않을 수 있다.

강/철 표면:

표면에 있는 모든 찌꺼기와 기름, 소금, 녹 및 기타 외부 물질들을 제거해줘야 한다. 부식이 잘되는 환경이거나, 높은 부식 방지 효과를 원한다면 다음을 권장한다 :

- ISO Sa 2 1/2 또는 SSPC SP-10에 모래분사를 해주는 것이 좋다.
- 표면 두께는Rz30µm - 70µm.이어야 한다.
- 소금 축적 밀도는 50mg / m²이내여야 한다.

일반적인 대기 환경이거나, 모래분사를 할 수 없는 경우 다음을 권장한다.

- 전원 도구를 깨끗이 할때 ISO St3 또는 SSPC SP-3를 사용해도 충분하다.
- 표면 두께는Rz30µm - 70µm.이어야 한다.
- 소금 축적 밀도는 50mg / m²이내여야 한다.

도금된 표면:

표면에 있는 모든 찌꺼기와 기름, 소금, 녹 및 기타 외부 오염물질들을 제거해줘야 한다. ISO St2 또는 SSPC SP-2의 사포로 아연 소금을 닦아낸다. 소금 축적 밀도는 50mg / m²이내여야 한다.

ROVAL처리된 표면:

표면에 있는 모든 찌꺼기와 기름, 소금, 녹 및 기타 외부 오염물질들을 제거해줘야 한다. ISO St2 또는 SSPC SP-2의 사포로 아연 소금을 닦아낸다. 소금 축적 밀도는 50mg / m²이내여야 한다.

참고 : 코팅은 표면 준비 후 2시간 이내에 이루어져야 한다.

교반

충분히 교반될 수 있도록 잘 흔들어준다. 섞는 통이 흔들리기 시작해도, 30초 동안 캔 안의 내용물을 잘 흔들어준다. 사용하는 중간에도 자주 섞어준다.

응용

분사할 때 캔을 물체 표면으로부터 20cm가량 거리를 띄워야 한다.

청소

스프레이 밸브가 막히는 것을 방지하기 위해, 캔을 위아래로 흔들고 스프레이 버튼을 2초간 눌러준다.

PACKAGING

16 oz (454g) 24 캔 / 상자

PRODUCTION NUMBER

Sample: [WCR090625C 09:15:30]
WCR: 생산 코드; 09: 연도; 06: 달; 25: 일;
C: 배치 번호(A: 첫번째, B: 두번째, C: 세번째...);
09:15:30: 채운 시간

® 등록 상표를 소유하고 ROVAL 회사 및 기타 국가에서 사용권을 받음.
*본 주어진 데이터는 ROVAL의 경험과 기술에서 의거하며, 다른 어떠한 보장이나 보증에 적용되지 않는다.