Technical Data Sheet (TDS)

(WEAR RESISTANT HARD LINING -SMALL PARTICLE EPOXY PUTTY)

KAN퍼티 HL-SPS

○제품특성

◇ 평균0.5~1mm의 세라믹비드와 SiC파우더를 고함유 배합해 내마모 성능을 향상시킨 에폭시 퍼티
◇ 분체 마모나 슬러리 마모에 효과를 발휘, 설비 기기를 마모 환경으로부터 보호하는 능력이 뛰어나다
◇ 주제와 경화제 혼합이 쉽고, 도포 시로 흘러 내지지 않아 작업성이 매우 좋다.
◇ 금속 전반에 강한 접착력이 있고 특히 콘크리트, 석재, 목재에 적확하게 도포한 경우, 모재를 파괴시킬 정도로 강력히 접착력을 가지고 있다.

○주요용도

◇ 발전 시설의 미분탄기, 시멘트 공장의 원료 분쇄기, End-Mill 등 마모 환경에 노출된 설비의 내마모 보호코팅으로 뛰어나다.
◇ 제철소와 광산, 요업 관련 공장 설비(덕트 배관 사이클론, 슈트 등)의 내마모 라이닝으로 예방보전, 일반보수, 긴급보수대응 등에 전반적으로 사용.
◇ 스크류 컨베이어 튜브 피더 등의 분쇄 이송 기기의 내마모 라이닝에도 뛰어나 효과 발휘.

○성상.특성일람

항목		주제	경화제	비고
배합비율	중량비 (w t .)	2	1	
	용적비 (vol .)	2	1	
색상	외관	진회색	백색	
점도	mPa・s	고점도 페이스트		
가사시간	분	45		300ｇ스케일、25℃
경화시간	시간	16		5㎜두께、25℃
비중	경화물	2.4		
경도	Shore D	87		
인장강도	MPa	25 ~ 34		JIS K 6911
종탄성계수	MPa	5,600 ~ 6,000		JIS K 6911
굴곡강도	MPa	44 ~ 54		JIS K 6911
압축강도	MPa	69 ~ 78		JIS K 6911
인장 전단 접착강도	MPa	16 ~ 18		JIS K 6911
내열온도	℃	150		Max.
선팽창 계수	α (1℃기준)	61×10^{-6}		JIS K 6911
수축률	%	0.10		JIS K 6911
도포가능면적	㎡ (6mm두께기준)	0.694		1set기준/Loss미반영

※상기 자료는 참고 값으로 기재 한 것이며, 보증 값은 아닙니다.

○제품사양

◇ 10 kg set (주제 : 6.6 k g、경화제 : 3.4 k g)

○위험물정보

법규정	주제	경화제
소방법	소방법의 비 위험물에 해당	소방법의 비 위험물에 해당
유기법	해당없음	해당없음

○표준작업방법

공정 1 하지처리 (매우 중요 !) ☆탈락물질 전부제거 ! ☆

①기초처리 ☆하지처리 후 표면은 금속면이 노출되고, 거칠기가 있는 상태가 가장 좋습니다.☆

사용도구 ⇒ 샌드블라스트, 헤비샌더, 와이어브러쉬컵, 와이어브러쉬 등
한 종류 이상의 면 정리가 필요하나, 현장상황에 따라 다릅니다.
보수 작업 전체 작업량의 9할을 차지 할 정도로 매우 중요합니다.

면정리거칠기 ⇒ 표면의 거친정도는 #40 샌드페이퍼 정도 기준입니다.

②탈지처리 ☆유분.수분제거☆
아세톤(화공약품 점에서 구매가능)이나 탈지용 스프레이등 으로 유.수분을 제거합니다.
용제를 이용하여 완전탈지를 합니다.

주의 ! ⇒ 유분이 남아 있으면, 면정리가 잘 되어 있어도 탈락의 원인이 됩니다.

공정 2 계량・혼합 (중요 !) ☆배합비율을 반드시 지켜주십시오 ! ☆

①계량 KAN파테의 배합 비율은 상자의 정면, 주제(Resin)용기의 측면, 설명서에 기재하고 있습니다.
"중량 비율"은 저울을 사용해 계량하고,"용적 비율"은 1컵, 2컵처럼 계량컵을 이용하여
계량합니다.

주의 ! ⇒ 제조업체 입장에서는 오차가 적은 "중량 비율" 계량을 권장합니다.
혼합비율의 오차가 크면, 경화하지 않거나 성능이 저하되므로 정확한
계량에 유의합시다.

②혼합.교반 ☆혼합 시 잔류 성분이 남지 않도록 충분히 혼합합시다 ! ☆
주제와 경화제를 색상과 상태가 균일하도록 잘 혼합해 주십시오.
평평한 판 위에 주제와 경화제를 꺼내어, 강도가 있는 헤라로 짓이겨가며 잘 혼합하면
편하게 혼합할 수 있습니다.

공정 3 도포 ☆보다 넓게 도포할수록 접착력이 향상됩니다 ! ☆

①도포 하지처리 공정에서 만든 거친 접착면에 혼합한 퍼티가 잘 접착될 수 있도록 힘을 가하여
도포합니다. 그 후 5-6mm 정도의 두께로 도포하여 주십시오.

Advice ! ⇒ 조밀한 요철부분 까지 침투되게 도포하면, 매끈한 면에 도포할 때보다 10배이상의 접착력이
발휘됩니다.

Advice ! ⇒ 더 넓게 도포함으로써 접착력이 더욱 향상 됩니다.

②마무리 ☆미려한 표면정리를 위해 유기용제를 조금 사용합니다. ! ☆
퍼티가 Gel상태일때 (퍼티의 표면에 점성이 있는상태에서)、얇은 고무장갑(천연고무계열) 손끝에
아세톤 등의 (탈지세정에 사용한 용제)유기용제를 바르고、표면을 정리하면
표면을 미려하게 마무리 할 수 있습니다.。

공정 4 경화양생 ☆경화시간은 온도와 도포두께에 따라 다릅니다. ! ☆

KAN퍼티는 기온, 접착 면의 온도, 코팅 두께에 따라 크게 바뀝니다!

⇒ 온도가 높으면 빨리 경화하고 낮으면 느려집니다. 또 도포 두께가 두꺼운 편이 빨리 경화하고, 얇으면 느려집니다.

⇒ 추울 때(15℃ 이하)는 투광기, 온풍 히터 등으로 가열하여 경화 속도를 높일 수 있습니다!

⇒ 손바닥사이즈 정도로 Kan 퍼티를 도포하여, 보수한 경우의 경화촉진 방법 소개!

☆일회용 난로를 이용하여 경화촉진 ! ☆
도포 후 KAN퍼티 위에 비닐(비닐봉투도 OK!)을 테이프로 고정하고 방치합니다.
안전하게 경화가 촉진됩니다.

KAN퍼티의 경화시간과 온도의 관계	실온25℃일때의 경화시간	가열조건
	1 5 시간	7 0 ℃× 3 시간 ~ 4 시간

○사용상의 주의

1 . 폭발성은 없지만 인화성은 있으므로 사용 시, 보관 시에도 화기에 추운히 주의하여 주십시오.
2 . 취급작업장에는 국소 배기장치를 설치하고 환기에 주의하여 주십시오.
3 . 눈이나 점막을 자극할 수 있으므로 필요에 따른 보호구의 착용을 부탁드립니다. 예)보안경
보호고글、안면바이져 등
4 . 피부 접촉을 피하기 위해서 긴 팔 상의, 작업용장갑, 고무장갑등을 착용합니다. 면장갑은 추천하지 않습니다.
화학 물질에 노출되는 신체 부분(얼굴, 전완, 다리 등)은 에폭시 수지 제품을 취급하는 작업을 시작하기 전에
보호 크림으로 보호합니다.
5 . 눈에 들어갔을 경우: 머리를 기울여 환부를 아래로 하고 흐르는 물에 10~15분간 씻어 주십시오.
필요 시 안과 의사의 진찰을 받아 주십시오.
6 . 피부 접촉: 수지가 부착된 의류를 벗고 접촉 부위를 흐르는 물에 주의 깊게 세정해 주십시오.스킨 클리너를 사용하면 효과적.
환부를 멸균거즈로 덮고, 증상이 심할 경우 의사의 진찰을 받으십시오.
7 . 흡입했을 때: 통기가 잘 되는 장소로 이동, 환기를 실시 후 의사의 진단을 신속하게 받아 주세요.
삼켰을 때: 대량의 물을 마시고 토해 냅니다. 그 후 의사의 진찰을 받아 주세요.
8 . 보관 시는 용기의 뚜껑을 완전히 밀폐하여 외기와 차단하세요.또 아이의 손이 닿지 않는 냉암소에 정치하세요.
9 . 누출시는 환기를 하면서 헝겊으로 닦아냅니다.(소량유출) 모래 등을 뿌리고 삽 등으로 회수하여(대량 유출)
처리하여 주십시오.
1 0 . 폐기시는 정규 폐기물 처리업자에게 의뢰하세요.
1 1 . 화재시는 거품 소화기와 분말 소화기, 이산화 탄소 소화기를 이용하여 소화하여 주십시오.

제조원:칸사이화공퍼티주식회사