

ThermalMask는 운모상 산화철의 기능성 안료를 함유하는 페놀릭 에폭시 수지를 주성분으로 한 2액형 중방식용 도료로서, 방청성이 뛰어나고 비침지 부위 230 °C 및 침지 (해수) 부위 90 °C 까지의 온도에서 우수한 내열성을 발휘하는 제품입니다. 또한, -196°C의 극저온에서도 적합한 도료입니다.

용 도	* 단일 도장시스템으로 하도, 중도 및 상도로 적용 - 구조물 (On/Offshore)의 고온 비침지/침지 조건의 노출부위. - 고온 Steam pipe 외부. - 철 (STEEL) 및 스테인레스 스틸 (SUS), 알루미늄 소지에 적용 가능.
------------	--

일반적 성질

마 감 상 태	무광, 회색, 흑색, 은색
비 중	혼합물, 색상에 따라 1.5
고 형 분 용 적 비	약 66 % (ISO 3233에 의거 측정)
이론도포율	평활한 면에서 건조도막두께 100 μm 으로 6.6 m ² /L, 150 μm 으로 4.4 m ² /L 적용가능
인 화 점	주 제 (ThermalMask -A) : 46 °C (밀폐식) 경화제 (ThermalMask -B) : 27 °C (밀폐식)
휘발성 유기화합물(VOC)	대기 환경 보전법(최대 희석량 포함) : 359 g/L (KS M ISO 3251에 의거 측정)

도장사양

표 면 처 리	* 소지표면에 있는 기름기, 먼지, 유분 등 기타 오염물은 적절한 용제를 사용하여 깨끗이 제거한 후 도장하십시오. * 철재 : 블라스트 세정 최소 Sa 2.5 “준 나금속” 처리. * 스테인레스 스틸 (SUS) : 용제 세정 등의 최소 SSPC-SP1 및 연마재(Sand Paper 등) SSPC-SP2 처리
도 장 방 법	붓, 로울러, 스프레이 (에어 혹은 에어리스) 도장 * 에어리스 스프레이 도장 시 : - 노즐 구경 : 483 ~ 686 μm (0.019 ~ 0.027") - 분사 압력 : 12.2 ~ 15.2 MPa - 분사 각도 : 40 ~ 60° * 에어리스 스프레이에 관한 자료는 참고용이며 도장조건에 따라 달라집니다.
혼 합	주제 (ThermalMask -A) : 경화제 (ThermalMask -B) = 5 : 1 (부피비) * 도장 전에 두 성분을 지시된 비율대로 완전히 혼합하십시오.
희 석	희석제 TH0260 (최대 10%, 부피비) * 두 성분을 따로 희석해서는 안되며 반드시 혼합물을 희석하십시오.
도 장 조 건	* 소지는 깨끗하고 건조되어 있어야 하며 도장 및 경화 시 주위 온도는 5 ~ 40 °C 가 적합합니다. 이는 소지표면 온도 및 도료 자체온도에도 적용 됩니다. * 수분의 응축을 피하기 위하여 소지표면의 온도는 이슬점보다 3 °C 이상 높아야 합니다. * 상대습도는 40 ~ 60 % 일 때가 가장 좋으며 85 % 를 넘으면 도장작업을 피해주십시오. * 밀폐된 장소에서 도장 할 경우 용제증발을 촉진 시키기 위하여 충분히 환기 하여야 합니다.
도 막 두께	철소지 : D.F.T 100 ~150 μm x 2회 도장

SUS, 알루미늄 소지 : D.F.T 150 μm x 1회 도장

* 도막두께는 용도 및 도장 부위에 따라 다르게 추천될 수 있습니다.

* 과도막이 되지 않도록 추천 도막 준수 바랍니다.

건 조 시 간	소지온도	5℃	10℃	20℃	30℃
	지속건조	8 h	6 h	3 h	1.5 h
	고화건조	20 h	16 h	8 h	6 h

* 실제 건조시간의 경우 도막두께, 습도, 통풍 등에 영향을 받습니다.

가 사 시 간 25℃ 에서 2 시간

재도장간격 20℃ 조건
- 최소 : 8 시간
- 최대 : 30 일
* 장기 폭로 시 Chalking 이 발생할 수 있으며, 오염된 환경하에 폭로된 후 재도장 시에는 고압수세, 용제 세척 등 적절한 방법으로 소지표면의 오염 물질을 제거한 후 도장하십시오

내 열 온 도 비침지 조건 : Max. 230℃
침지(해수) 조건 : Max. 90℃

보관 및 포장조건

저 장 기 간	12 개월(25℃)
저 장 방 법	습기와 직사광선을 피하십시오.
포 장 단 위	15 L 포장 (ThermalMask-A : 12.5 L , ThermalMask -B : 2.5 L)

주의사항 및 비교

비 고	* 피부와 눈에 접촉을 피하시고 장시간 용제 증기를 흡입하지 마십시오. * 충분한 환기 하에서 작업하십시오. * 밀폐된 장소에서 작업 시에는 호흡기 보호장구를 착용하십시오. * 고온 노출 시, 도료 물성이 변할 수 있으니 유의 바랍니다.
발 행 일	2015-09-01
개 정 일	2026-04-08

* 본 기술자료의 정보는 실험과 실질경험에 바탕을 둔 것으로 정확한 것으로 확신을 하나, 제품의 물성과 품질에 영향을 주는 많은 요인들이 있으므로, 제품의 사용목적에 대해 당사로부터 서면 확인을 받지 않을 경우 본 자료는 예고 없이 변경 될 수 있으며, 제품 사용 전 본 자료가 최근 개정본인지 확인 하셔야 합니다.
* 제품의 유해성 및 안전에 관한 자세한 사항은 `MSDS (물질안전 보건자료)`를 확인바라며, 의문사항이 있을 경우 당사 고객센터(080-022-8200)로 문의하십시오.

