ENECON 부식방지 | 보호 | 보수

주식회사 케이시피

주식회사 케이시피는 설비물의 부식 방지 및 보수, 보호분야에서의 선도기업인 미국 ENECON사와 기술제휴를 통하여 우수한 기술과 노하우를 가지고 있습니다. 저희 주식회사 케이시피는 고객감동을 최우선의 가치로 여기며, 귀사의 설비물을 완벽하게 유지, 보수할 수 있도록 최상의 제품과 고객 서비스를 제공할 것을 약속드립니다.

www.k-cp.kr 경기도 용인시 기흥구 흥덕1로 13 Tel. 031 361 7950 Fax. 031 361 7951 Email. kcp@k-cp.kr

(주) 케이시피

부식방지 | 보호 | 보수

ENECON

World leaders in advanced polymer technology

주식회사 케이시피

COMPANY

고객감동을 최우선으로 하는 기업!

주식회사 케이시피는 설비물의 부식 방지 및 보수, 보호분야에서의
선도기업인 미국 ENECON사와 영국 Winn&Coales사의 한국 총 대리점으로서
기술제휴를 통하여 우수한 기술과 노하우를 가지고 있습니다.

미국 ENECON사는 설비물의 유지, 보수에 탁월한 성능을 발휘하는
특수 폴리머 합성물질을 생산하여 전 세계에 공급하고 있으며,
130년 이상의 역사를 가진 영국 Winn&Coales사는 설비물을 장기간 동안
부식으로부터 보호하는데 탁월한 성능을 발휘하는 덴조 테이프 시스템과
아치코트 라이닝 시스템을 전 세계에 공급하고 있습니다.

저희 주식회사 케이시피는 고객감동을 최우선 가치로 여기며,
귀 사의 설비물을 완벽하게 유지, 보수할 수 있도록 최상의 제품과
고객 서비스를 제공할 것을 약속 드립니다. 감사합니다.

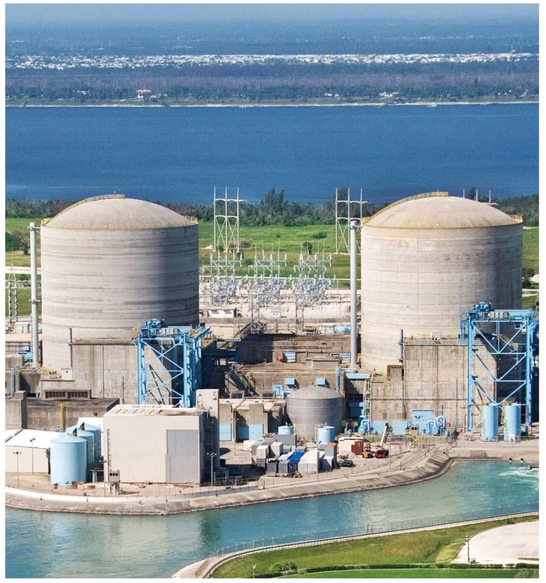
HISTORY

2008. 10	영국 Winn&Coales(DENSO) LTD사와 한국 총 대리점 계약 체결
2008. 11	(주)케이시피 설립
2008. 12	미국 ENECON CORPORATION사와 한국 총대리점 계약
2009. 01	한국수력원자력발전소/화력발전소 제품 등재
2009. 08	에네콘 시스템 해군 제품 등재 완료
2011. 09	STX조선해양 캐비테이션부 설계 적용
2012. 02	부산시 기장군 정관면에 1000평 규모 물류창고 착공
2012. 09	대우조선해양 Rudder 캐비테이션부 설계 적용
2014. 08	ISO 9001, 10441/ BS OHSAS 18001인증갱신
2015. 12	에네콘 시스템 해경 제품 등재 완료
2015. 06/09/11	전북/경기/포항지사 설립
2016. 04	해군 제2수리창 기술지원 협약서 체결
2016. 08	경기도 용인으로 본사 이전

주식회사 케이시피
Corrosion Prevention materials
031-361-7950
031-361-7951
kcp@k-cp.kr
www.k-cp.kr

ENECON

질코늄, 알루미나를 포함한 무기질 세라믹성분의 금속분말과 특수 폴리머 수지로 이루어진 것으로 해양구조물을 비롯한 각종 선박시설물의 부식방지 코팅과 금속 및 콘크리트 보수, 복구 유지 표면처리와 유체유동 장비의 보호 및 재생을 전문으로 하는 내마모성이 탁월한 고성능 Polymer System입니다.



■ 취득인정서 (ISO 9001승인제품)

선박

선급 승인품	KR, ABS, LLOYD선급에서 승인
미국해안경비대, 미국해군	Kort Nozzle, Rudder&Fin에 대한 적용 우수성 인증
미국 Military Spes	DOD-C-24176/QPL-24176-19에 합격

환경

미국 농산부 식품 연구소(USDA)FDA	식수(품)관련 설비물에 대한 적용성 인증

발전소

캐나다 전력협회	캐비테이션, 침식시험/87점으로 1위
미국 Coating Service Grotp	원자력용 부분 No.3186으로 1위
미국 GE Spec	원자력발전소 증기공급계통-DP50YP12에 합격
미국 OAK Ridge 국제연구소 미국 Steri Genics	내방사선 조사시험, 방사선 제거시험, DBA테스트합격





ENECON

The One Souce for All of your Fluid System Repair and Maintenance Needa..

METALCLAD

품 명	포장단위	용 도	페이지
듀얼로이	1kg/set	마찰, 마모부 육성 및 정밀 가공용	5-6P
스피드얼로이	1kg/set	크랙 및 파공부 긴급 보수용	7-8P
세람 얼로이 CP+	1kg/set	에로젼, 코로젼 손상부 내 마모 육성용	9-10P
세람 얼로이 CL+	1kg/set	에로젼, 코로젼 손상부 내 마모 코팅용	11-12P
세람 얼로이 HTL	1kg/set	고온용 장비 특수 금속 보수 코팅제	13-14P
세람 얼로이 HTP	1kg/set	고온용 장비 특수 금속 육성 보수제	15-16P
세람 얼로이 CBX	5kg/set	슬러지 라인 등 극심한 마모 육성보강제	17-18P

FLEXICLAD

품 명	포장단위	용 도	페이지
듀라터프 DP	0.5kg/set	케비테이션 손상부 육성용	19-20P
듀라터프 DL	0.5kg/set	케비테이션 손상부 코팅용	21-22P
플렉시크래드 ER	0.25kg/set	러버 보수 및 케비테이션 손상부 코팅용	23-24P
플렉시크래드 LC	0.5kg/set	익스펜션 조인트 실링용 (바닥면)	25-26P
플렉시크래드 PC	0.5kg/set	익스펜션 조인트 실링용 (수직면)	27-28P

CHEMCLAD

품 명	포장단위	용 도	페이지
캠크래드 SC	7kg/set	해양 구조물 및 화학 환경 각종 콘크리트 바닥 방식 코팅제 (식수 적용가능 – NSF 인증제품)	29-30P
캠크래드 XC	7kg/set	화학탱크 내부 및 콘크리트 구조물 코팅제 (식수 적용가능 – NSF 인증제품)	31-32P

기술지원

케이시피 기술팀은 여러분에게 기술지원과 도움을 드리기 위하여 항상 준비되어 있습니다.
본체에 대한 질문 사항이나 사용상의 어려운 문제점 등 안내가 필요하시면 본사 또는 지역 대리점에 문의하여 주시기 바랍니다.

ENESEAL

품 명	포장단위	용 도	페이지
에네실 HR	15ℓ /set	금속, 콘크리트 지붕 등 시설물의 단열, 방습 코팅 (미국 CRRC 인증제품)	33-34P
에네실 CR	20kg/set	해양, 화학공단 금속, 콘크리트 방식 코팅제	35-36P
슈퍼본드	1kg/set	초강력 고성능 구조물 접착제	37-38P

ENECRETE

품 명	포장단위	용 도	페이지
에네크리트 FPS	7kg/set	내 하중, 내 마모 용 바닥 보호 코팅제	39-40P
에네크리트 듀라쿼츠	15kg/set	콘크리트 구조의 균열, 탈락, 부식부 보수용	41-42P
에네크리트 듀라필	60kg/set	콘크리트 구조의 균열, 탈락, 부식부 보수용	43-44P
에네크리트 WP	15kg/set	콘크리트 누수부 긴급 누출 정지 및 보수용	45-46P
에네크리트 WS	15kg/set	콘크리트 습윤부 방수, 방식 코팅용	47-48P

시공사례

듀얼로이 ····· 49P
스피드얼로이 ····· 50P
세람얼로이 CP+/ CL+ ····· 51P
세람얼로이 CBX ····· 52P
듀라터프 DP+ / DL+ ····· 53P
캠 크래드 SC / XC ····· 54P
에네실 CR ····· 55P
에네실 HR ····· 56P
에네크리트 FPS ····· 57P
에네크리트 듀라쿼츠 ····· 58P
에네크리트 듀라필 ····· 59P
에네크리트 WP / WS ····· 60P

ENECON

The One Souce for All of your Fluid System Repair and Maintenance Needa..

MC DurAlloy™

개 요

엠시 듀얼로이 (MC DurAlloy)는 부피고형율이 100%인 다목적 폴리머 합성물(Polymer composite)로서 가장 널리 쓰여지는 대표적인 특수 금속 보수제입니다. 듀얼로이는 선반, 드릴, 탭, 줄 사포, 광택 등 각종 가공에 쉽게 사용할 수 있습니다.

엠시 듀얼로이는 주제(Base)와 경화제(Activator)를 적절히 혼합하면 축 늘어지지 않는 반죽상태(Paste)가 되어 빠르게 경화되면서 금속처럼 단단한 물질로 변화됩니다. 흙손 작업이 가능하고 가열이 필요 없으며 아주 안전하고 간편하게 사용할 수 있습니다.

용 도

엠시 듀얼로이는 손상 또는 마모된 유형의 기계장비를 영구적(永久的)으로 보수하는데 필요한 이상적인 제품입니다. (손상 또는 마모된 샤프트, 금가거나 구멍난 케이싱, 헐거워진 베어링과 부쉬하우징, 손상입은 램, 헐거워진 키홈, 소실된 암나사의 날, 굽거나 일그러지거나 스팀으로 손상받은 플렌지면 등) 본제는 금속, 플라스틱, 유리, 나무, 콘크리트 등 어떠한 재질의 표면에도 잘 접착됩니다.



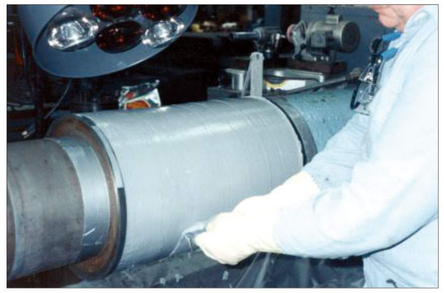
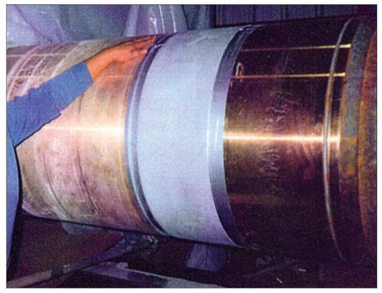










기술자료

용적 / kg	25 in^3 / 410cc	
혼합밀도	0.088 lbs per in^3 / 2.44 gm per cc	
도포면적(이론상) / kg		
@ 0.25 in / 6mm	100 in^2/ 0.064m^2	
저장기간	무한정	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
부피비	3	1
중량비	5	1

경화시간

주위온도		가사시간	경미경화	완전경화	화학액침
41 ℉	5 ℃	40분	24시간	96시간	7일
59 ℉	15 ℃	25분	5시간	48시간	3일
77 ℉	25 ℃	20분	2시간	24시간	2일
86 ℉	30 ℃	15분	1.5시간	16시간	1일

물리적 성질

	고유치		시험방법
압축강도	13,500 psi	945 kg/cm^2	ASTM D-695
굴곡강도	9,500 psi	665 kg/cm^2	ASTM D-790
Izoad 충격강도	1.2 ft lbs/in	0.69 j/cm^2	ASTM D-256
경도 – ShoreD	86		ASTM D-2240
인장 전단 부착력			
– *철강*	3,600 psi	252 kg/cm^2	ASTM D-1002
– *알루미늄*	2,000 psi	140 kg/cm^2	ASTM D-1002
– *구리*	3,000 psi	210 kg/cm^2	ASTM D-1002
– *스테인레스 철*	3,500 psi	245 kg/cm^2	ASTM D-1002
표면저항력	1x10^{15} ohms		ASTM D-257
부피저항력	1x10^{15} ohm/cm		ASTM D-257
유전상수(誘電常數)	7.5		ASTM D-150

화학적 물질에 대한 저항력

Acetic acid (0–10%)	G	Methyl alcohol	G
Amonium Hydroxide (0~10%)	EX	Mineral oil	EX
Aviation fuel	EX	Nitric acid (0–10%)	EX
Buty alcohol	EX	Nitric acid (10–20%)	G
Calcium chloride	EX	Phosphoric acid (0–10%)	G
Crude oil	EX	Phosphoric chloride	EX
Diesel fuel	EX	Propyl alcohol	EX
Ethyl alcohol	G	Sodium chloride	EX
Gasoline	EX	Sodium hydroxide	EX
Heptane	EX	Sulfuric acid (0–10%)	EX
Hydrochloric acid (0–10%)	EX	Sulfuric acid (10–20%)	G
Hydrolchloric acid (10–20%)	G	Toluene	G
Kerosene	EX	Xylene	EX

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합

DurAlloy™ 사용법

표면처리 준비

엠시 듀얼로이는 사용하고자 하는 곳의 표면은 반드시 거칠고 깨끗하며 건조해야 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 연마 Blasting, Grinding, Shaving, Sanding 등의 적당한 방법으로 표면을 거칠게 하여 요철(凹凸)이 0.0762mm(3mils)이상 되도록 합니다.
3. SuperClean이나 솔벤트 같은 용제로 표면을 닦고 분진, 쇳가루 등을 제거합니다.
4. 기름때가 끼어 있는 곳은 적당히 열처리하고 세제나 용제로 닦아낸 후 건조시킵니다.

※특기사항 : 주형, 가공을 하거나 나중에 분리해야 하는 등 접착되어서는 안되는 곳에는 이형제(Release Agent) 를 미리 바른 뒤 10 ~15분 후에 본제를 사용해야 합니다.

혼합과 사용

엠시 듀얼로이는 사용하기에 편리하도록 세심한 검량을 거쳐 주제(Base)와 경화제(Acivator)가 정확한 비율로 담겨져 있으므로 전량을 그대로 혼합하여 사용하면 됩니다.
만일 소량이 필요할 때에는 주제와 경화제의 혼합비가 3:1(부피기준)가 되도록 적당한 양을 깨끗한 혼합판에 덜어냅니다. 그러나 혼합과 사용을 위한 준비가 완료될때까지 주제와 경화제는 별도로 보존하여야 합니다.
혼합할 때는 주걱이나 퍼티나이프(포장내 들어있음) 또는 적당한 도구로 주제와 경화제를 각각 판위에 덜어내어 줄무늬가 없이 색깔과 농도가 균일해질 때까지 충분히 혼합합니다.
이때 기포가 생기지 않도록 힘을 가하면서 얇게 반복 혼합하는데 이러한 과정은 또한 가사시간(可使時間 : working time)도 동시에 극대화 시켜줍니다.

구멍이 뚫린 파이프나 탱크, 균열이 생긴 케이싱같은 곳을 보수할때에는 손상된 부분을 메우기 위하여 보강테이프(Reinforcement Tape)의 사용이 필요 할 경우가 있는데 이 때에는 테이프의 겉부분을 본제(엠시 듀얼로이)로 완전히 덮어주어야 합니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업 표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 1 kg / Set　　코드번호 : KCP – DA1

MC SpeedAlloy™

이로정크퍼티 시멘

개 요

엠시 스피드얼로이 (MC SpeedAlloy)는 급속히 경화(硬化)되는 부피고형율 100%인 폴리머 **"긴급 누출 정지제"** 로서 시급을 요하는 기계·장비를 신속하고 효과적으로 수리하도록 고안된 특수 금속 보수제입니다. 따라서 본제로 수리된 기계·장비는 본제의 사용후 거의 즉시 가동이 가능합니다.
엠시 스피드얼로이는 혼합직후에는 묽은 풀과 같은 반죽 상태이지만 몇 분 뒤에는 금속처럼 단단한 합성물로 변화됩니다. 본제는 더욱 안전하고 간편하게 사용하실 수 있도록 알미늄과 폴리에틸렌 포장내에 주제와 경화제가 각각 분리된 상태로 포장되어 있습니다.

용 도

엠시 스피드얼로이는 기계·장비의 새는 곳을 신속하게(몇분내에)막아주는 독특하고 우수한 **"상비용 보수제"** 로서 파이프, 탱크, 기름받이통, 케이싱, 라디에이터 연료탱크 등 수없이 많은 곳에 응용될 수 있습니다.

스피드얼로이는 **"누출정지제"** 의 역할뿐만 아니라 많은 기계류의 보수에도 사용됩니다. (금이 가거나 구멍이 난 케이싱, 손상된 키홈, 소실된 암나사의 날, 손상입은 샤프트, 수압펌프 등)





기술자료

용적 / 167g A–pack	4.3 in^3 / 72 cc	
혼합밀도	0.085 lbs per in^3 / 2.33 gm per cc	
도포면적(이론상) / kg		
@ 0.25 in / 6mm	17.2 ft^2/ 0.012 m^2	
저장기간	무한정	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
부피비	1	1
중량비	2	1

경화시간

주위온도		가사시간	경미경화	완전경화	화학액침
41 ℉	5 ℃	10분	60분	2시간	72시간
59 ℉	15 ℃	7분	45분	1시간	48시간
77 ℉	25 ℃	5분	30분	40분	36시간
86 ℉	30 ℃	3분	20분	30분	24시간

물리적 성질

	고유치		시험방법
압축강도	22,500 psi	1,575 kg/cm^2	ASTM D–695
굴곡강도	16,100 psi	1,125 kg/cm^2	ASTM D–790
Izoad 충격강도	1.3 ft lbs/in	0.69 j/cm^2	ASTM D–256
경도 – Rockwell	R – 90		ASTM D–785
경도 – ShoreD	84		ASTM D–2240
인장 전단 부착력			
– *철강*	2,300 psi	161 kg/cm^2	ASTM D–1002
– *알루미늄*	2,100 psi	147 kg/cm^2	ASTM D–1002
– *구리*	22,50 psi	158 kg/cm^2	ASTM D–1002
– *스테인레스 철*	1,800 psi	126 kg/cm^2	ASTM D–1002
표면저항력	$1x10^{15}$ ohms		ASTM D–257
부피저항력	$1x10^{15}$ ohm/cm		ASTM D–257
유전상수(誘電常數)	7.5		ASTM D–150

화학적 물질에 대한 저항력

Acetic acid (0–10%)	EX	Methyl alcohol	G
Acetic acid (10–20%)	G	Methyl ethyl ketone	G
Acetone	G	Nitric acid (0–10%)	EX
Aviation fuel	EX	Nitric acid (10–20%)	G
Buty alcohol	EX	Phosphoric acid (0–5%)	EX
Calcium chloride	EX	Phosphoric acid (5–10%)	G
Crude oil	EX	Phosphoric chloride	EX
Diesel fuel	EX	Propyl alcohol	EX
Ethyl alcohol	G	Sodium chloride	EX
Gasoline	EX	Sodium hydroxide	EX
Heptane	EX	Sulfuric acid (0–10%)	EX
Hydrochloric acid (0–10%)	EX	Sulfuric acid (10–20%)	G
Hydrochloric acid (10–20%)	G	Toluene	G
Kerosene	EX	Xylene	EX

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합

SpeedAlloy™ 사용법

표면처리 준비

엠시 스피드얼로이는 사용하고자 하는 곳의 표면은 반드시 거칠고 깨끗하며 건조해야 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 연마 Blasting, Grinding, Shaving, Sanding 등의 적당한 방법으로 표면을 거칠게 하여 요철(凹凸)이 0.0762mm(3mils)이상 되도록 합니다.
3. SuperClean이나 솔벤트 같은 용제로 표면을 닦고 분진, 쇳가루 등을 제거합니다.
4. 기름때가 끼어 있는 곳은 적당히 열처리하고 세제나 용제로 닦아낸 후 건조시킵니다.

※특기사항 : 주형, 가공을 하거나 나중에 분리해야 하는 등 접착되어서는 안되는 곳에는 이형제(Release Agent) 를 미리 바른 뒤 10 ~15분 후에 본제를 사용해야 합니다.

혼합과 사용

엠시 스피듀얼로이는 사용하기에 편리하도록 세심한 검량을 거쳐 주제(Base)와 경화제(Acivator)가 정확한 비율로 폴리에틸렌속(알미늄포장내)에 각각 분리된 상태로 포장되어 있으므로 전량을 그대로 혼합하여 사용하면 됩니다.
사용이 간단한 폴리에틸렌 "A–pack"은 포장내의 주제와 경화제를 분리시키고 있는 분활용 플라스틱 막대기를 뽑아내고 두 물질을 포장내에 있는 상태 그대로 줄무늬가 완전히 없어질 때까지 반복 혼합 합니다.
그 다음, 포장의 한쪽 귀퉁이를 자르고 혼합된 본제를 수리하고자 하는 부분 위에 짜내어 바른 후 접착을 더욱 확실하게 하고 접착부분이나 본체 내에 들어 있을 수 있는 기포를 제거하기 위하여 본제를 단단히 눌러주며 잘 다듬어 줍니다.
본제는 혼합직후에는 묽은 풀과 같은 반죽상태이므로 편평하지 않은 곳(균열된 파이프 등)에 적용할 경우에는 흘러 내리거나 밑으로 떨어져 불만족스러운 접착이나 제품의 낭비를 초래할 수 있으므로 이를 방지하기 위하여 2단계로 나누어 도포하는 방법도 있습니다. 즉, 소량을 먼저 해당 부분에 단계(밑으로 흐르거나 떨어지지 않는 상태)에 재차 이중으로 바르는 경우도 있습니다. 만일 소량이 필요할 때에는 분할용 플라스틱 막대기는 그대로 둔채 폴리에틸렌 속의 주제와 경화제 포장의 각각 한쪽 모서리를 약간씩 잘라내고 부피 기준으로 동일한 양(1:1)을 소량씩 짜내어 각각 깨끗한 혼합판 위에 덜어낸 후 소형 플라스틱, 주걱, 퍼티나이프 등 적당한 도구로 급히 혼합하여 즉시 사용하여야 합니다. 짜내고 남은 주제와 경화제는 구멍을 막아 두었다가 나중에 다시 사용하시면 됩니다.
스피드얼로이는 급격히 경화되는 제품이므로 어느 경우에도 신속하게 신중하게 사용하여야 합니다.
구멍이 뚫린 파이프나 탱크, 균열이 생긴 케이싱 같은 곳을 보수할 때에는 손상된 부분을 메우기 위하여 보강테이프(Reinforcement Tape)의 사용이 필요할 경우가 있는데 이때에는 우선 본제 소량을 해당부분에 바른 후 보강테이프로 감거나 붙이고 테이프의 겉부분을 다시 본제로 완전히 덮어주어야 합니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 1 kg / Set　　코드번호 : KCP – SA1

MC CeramAlloy™CP+

개 요

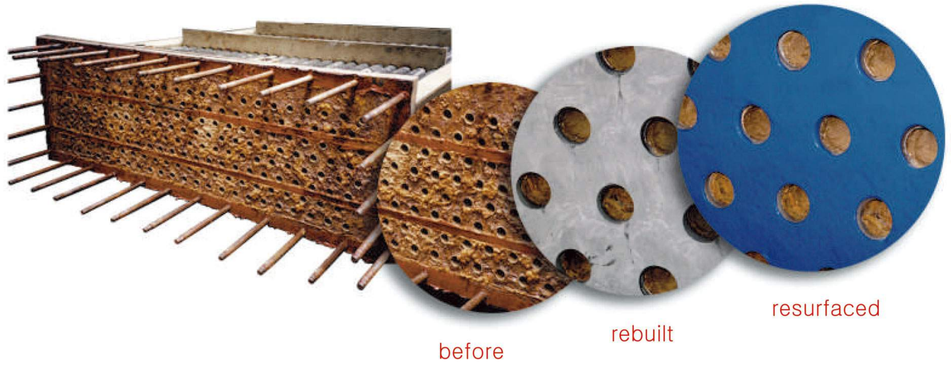
엠시 세람얼로이 씨피 (MC CeramAlloy CP)는 모든 유형의 유체 · 유동 장비들의 효과적인 수리와 재생에 적합하도록 특별히 처방된 특수 금속 보수제입니다. 본제는 부피고형율이 100%인 폴리머 합성물(Polymer composite)입니다.

엠시 세람얼로이 씨피는 주제(Base)와 경화제(Activator)를 혼합하면 반죽상태(Paste)가 되는데 경화된 후에는 금속이나 세라믹처럼 단단한 합성물이 됩니다.

저온에서 경화되며 사용하기에 안전하게 쉽게 사용할 수 있습니다.

용 도

엠시 세람얼로이 씨피는 침식과 부식에 의하여 심하게 손상된 모든 유형 · 유동 장비들의 보수에 가장 좋은 제품입니다. (열교환기, 튜브시트, 물통, 펌프의 임펠러, 용기, 마모판, 하우징, 탱크, 밸브, 파이프 등)







기술자료

용적 / kg	36 in³ / 492cc	
혼합밀도	0.073 lbs per in³ / 2.03 gm per cc	
도포면적 / kg		
@0.25 in / 6 mm	120 in³ / 0.077m²	
저장기간	무한정	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Activator)
부피비	2	1
중량비	3.5	1

경화시간

주위온도	가사시간	경미경화	완전경화	화학액침
41℉ 5 ℃	4시간	24시간	96시간	8일
59℉ 15 ℃	2시간	12시간	48시간	4일
77℉ 25 ℃	1시간	6시간	24시간	3일
86℉ 30 ℃	40분	4시간	20시간	2일

물리적 성질

압축강도	14,000 psi	980 kg/cm²	ASTM D-695
굴곡강도	15,500 psi	1,085 kg/cm²	ASTM D-790
Izoad 충격강도	1.3 ft lbs/in	0.69 j/cm	ASTM D-256
Hardnes – Rockwell	R 107		ASTM D-785
경도 – ShoreD	82		ASTM D-2240
인장 전단 부착력			
– *철강*	3,250 psi	228 kg/cm²	ASTM D-1002
– *알루미늄*	3,100 psi	217 kg/cm²	ASTM D-1002
– *구리*	2,700 psi	189 kg/cm²	ASTM D-1002
– *스테인레스 철*	3,700 psi	259 kg/cm²	ASTM D-1002
표면저항력	1x10¹⁵ ohms		ASTM D-257
부피저항력	1x10¹⁵ohm/cm		ASTM D-257
유전상수(誘電常數)	7.5		ASTM D-150
유전강도	500 volts/mil		ASTM D-115
파손전압	18.6 Kv		ASTM D-115

화학적 물질에 대한 저항력

Acetic acid (0–10%)	EX	Methyl alcohol	G
Acetic acid (10~20%)	G	Methyl ethyl ketone	G
Acetone	G	Nitric acid (0–10%)	EX
Aviation fuel	EX	Nitric acid (10–20%)	G
Buty alcohol	EX	Phosphoric acid (0–5%)	EX
Calcium chloride	EX	Phosphoric acid (5–10%)	G
Crude oil	EX	Potassium chloride	EX
Diesel fuel	EX	Propyl alcohol	EX
Ethyl alcohol	G	Sodium chloride	EX
Gasoline	EX	Sodium hydroxide	EX
Heptane	EX	Sulfuric acid (0–10%)	EX
Hydrochloric acid (0–10%)	EX	Sulfuric acid (10–20%)	G
Hydrochloric acid (10–20%)	G	Toluene	G
Kerosene	EX	Xylene	EX

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합

CeramAlloy™CP+ 사용법

표면처리 준비

엠시 세람얼로이 씨피를 사용하고자 하는 곳의 표면은 반드시 거칠고 깨끗하며 건조해야 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 연마 Blasting, Grinding, Shaving, Sanding 등의 적당한 방법으로 표면을 거칠게 하여 요철(凹凸)이 0.0762mm(3mils)이상 되도록 합니다.
3. SuperClean이나 솔벤트 같은 용제로 표면을 닦고 분진, 쇳가루 등을 제거합니다.
4. 기름때가 끼어 있는 곳은 적당히 열처리하고 세제나 용제로 닦아낸 후 건조시킵니다.

※특기사항 : 주형, 가공을 하거나 나중에 분리해야 하는 등 접착되어서는 안되는 곳에는 이형제(Release Agent) 를 미리 바른 뒤 10 ~15분 후에 본제를 사용해야 합니다.

혼합과 사용

엠시 세람얼로이 씨피는 사용하기에 편리하도록 세심한 검량을 거쳐 주제(Base)와 경화제(Acivator)가 정확한 비율로 담겨져 있으므로 전량을 그대로 혼합하여 사용하면 됩니다.

만일 소량이 필요할 때에는 주제와 경화제의 혼합비가 2:1(부피기준)가 되도록 적당한 양을 깨끗한 혼합판에 덜어냅니다. 그러나 혼합과 사용을 위한 준비가 완료될때까지 주제와 경화제는 별도로 보존하여야 합니다.

혼합할 때는 주걱이나 퍼티나이프(포장내 들어있음) 또는 적당한 도구로 주제와 경화제를 각각 판위에 덜어내어 줄무늬가 없이 색깔과 농도가 균일해질 때까지 충분히 혼합합니다.

이때 기포가 생기지 않도록 힘을 가하면서 얇게 반복 혼합하는데 이러한 과정은 또한 가사시간(可使時間 : working time)도 동시에 극대화 시켜줍니다.

물결을 헤치는 선수(船首) 또는 물살이 쉽게 흐르도록 갈라진 교각의 모난 부분, 임펠러의 앞쪽 끝부분, 확산기의 날개 등 심하게 손상된 부분을 메우기 위하여 보강테이프(Reinforcement Tape)의 사용이 필요 할 때에는 이 테이프의 겉부분을 본제(엠시 세람알로이 씨피)로 완전히 덮어주어야 합니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업 표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.

각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 Super Clean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 1 kg / Set　　코드번호 : KCP – CP1

MC CeramAlloy™CL+

개 요

엠시 세람얼로이 씨엘 (MC CeramAlloy CL)은 유체 · 유동 장비들의 침식과 부식 방지에 탁월한 성능을 발휘하는 특수금속 보수 · 재표면 처리 · 코팅제로서 부피 고형율이 100%인 폴리머 합성물(Polymer composite)입니다.

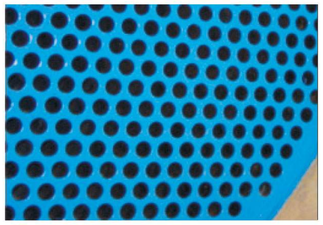
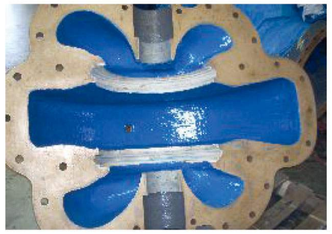
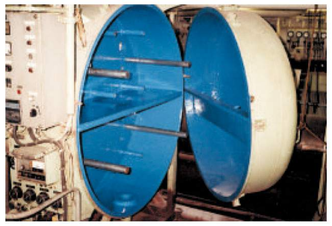
엠시 세람얼로이 씨엘은 주제(Base)와 경화제(Activator)를 혼합하면 점액성의 액체가 되며 도포후에는 표면이 매끄럽고 세라믹처럼 견고한 물질로 경화(硬化)됩니다.

사용이 간편하고 안전하며 저온에서 경화됩니다. 솔이나 유연한 주걱 또는 롤러 등으로 쉽게 바를 수 있습니다.

용 도

엠시 세람얼로이 씨엘은 유체유동으로 인하여 침식과 부식되기 쉬운 신장비의 코팅뿐 아니라 손상된 장비의 보수에도 우수한 성능을 지닌 제품입니다. (열교환기, 튜브시트, 물통, 펌프의 임펠러, 용기, 마모판, 하우징, 탱크, 밸브, 파이프 등)




기술자료

용적 / kg	36 in³ / 592cc	
혼합밀도	0.061 lbs per in³ / 1.69 gm per cc	
도포면적 / kg		
@ 12 – 15 mils	14 – 16 ft² / 1.4m²	
저장기간	무한정	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Activator)
부피비	3.3	1
중량비	6	1

경화시간

주위온도		가사시간	경미경화	완전경화	화학액침
41℉	5℃	4시간	48시간	96시간	10일
59℉	15℃	2시간	24시간	48시간	5일
77℉	25℃	1시간	12시간	24시간	3일
86℉	30℃	40분	8시간	20시간	2일

물리적 성질

압축강도	13,500 psi	945 kg/cm²	ASTM D–695
굴곡강도	8,000 psi	560 kg/cm²	ASTM D–790
Izoad 충격강도	1.3 ft lbs/in	0.69 j/cm²	ASTM D–256
Hardnes – Rockwell			
경도 – ShoreD	85		ASTM D–2240
인장 전단 부착력			
– *철강*	4,000 psi	280 kg/cm²	ASTM D–1002
– *알루미늄*	2,500 psi	175 kg/cm²	ASTM D–1002
– *구리*	3,000 psi	210 kg/cm²	ASTM D–1002
– *스테인레스 철*	4,100 psi	287 kg/cm²	ASTM D–1002
표면저항력	1x10¹⁵ ohms		ASTM D–257
부피저항력	1x10¹⁵ohm/cm		ASTM D–257
유전상수(誘電常數)	7.5		ASTM D–150
유전강도	652 volts/mil		ASTM D–115
파손전압	6.1 Kv		ASTM D–115

화학적 물질에 대한 저항력

Acetic acid (0–10%)	EX	Methyl alcohol	G
Acetic acid (10~20%)	G	Methyl ethyl ketone	G
Acetone	G	Nitric acid (0–10%)	EX
Aviation fuel	EX	Nitric acid (10–20%)	G
Buty alcohol	EX	Phosphoric acid (0–5%)	EX
Calcium chloride	EX	Phosphoric acid (5–10%)	G
Crude oil	EX	Potassium chloride	EX
Diesel fuel	EX	Propyl alcohol	EX
Ethyl alcohol	G	Sodium chloride	EX
Gasoline	EX	Sodium hydroxide	EX
Heptane	EX	Sulfuric acid (0–10%)	EX
Hydrochloric acid (0–10%)	EX	Sulfuric acid (10–20%)	G
Hydrochloric acid (0–10%)	G	Toluene	G
Kerosene	EX	Xylene	EX

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합

CeramAlloy™CL+ 사용법

표면처리 준비

엠시 세람얼로이 씨엘를 사용하고자 하는 곳의 표면은 반드시 거칠고 깨끗하며 건조해야 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 연마 Blasting, Grinding, Shaving, Sanding 등의 적당한 방법으로 표면을 거칠게 하여 요철(凹凸)이 0.0762mm(3mils)이상 되도록 합니다.
3. SuperClean이나 솔벤트 같은 용제로 표면을 닦고 분진, 쇳가루 등을 제거합니다.
4. 기름때가 끼어 있는 곳은 적당히 열처리하고 세제나 용제로 닦아낸 후 건조시킵니다.

※특기사항 : 주형, 가공을 하거나 나중에 분리해야 하는 등 접착되어서는 안되는 곳에는 이형제(Release Agent) 를 미리 바른 뒤 10 ~15분 후에 본제를 사용해야 합니다.

혼합과 사용

엠시 세람얼로이 씨엘은 사용하기에 편리하도록 세심한 검량을 거쳐 주제(Base)와 경화제(Acivator)가 정확한 비율로 담겨져 있습니다.
용기내에 들어있는 경화제의 전량을 주제가 들어있는 용기내에 부은 후 주걱이다 퍼티 나이프(포장내에 들어있음) 또는 적당한 도구로 본체에 무늬가 없이 균일한 색깔이 되도록 충분히 혼합합니다.
그리고 이 혼합된 엠시 세람알로이 씨엘은 굳고 뻣뻣한 솔이나 작은 주걱 도는 롤러 등을 활용하며 준비된 표면에 발라 주십시오. 참고로, 최소한 두번의 코팅이 필요하며 각각의 코팅마다 약 0.3~0.4mm(12~15mils) 두께가 되어야만 합니다.

두번의 코팅은 첫번째 코팅 후 반드시 8시간 이내에 실시하되 먼저 바른곳의 표면이 완전히 경화되기 전에 약간 들러 붙은 상태가 느껴질 때 재코팅하는 것이 이상적입니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업 표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 Super Clean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 1 kg / Set　　코드번호 : KCP – CL1

MC CeramAlloy HTL™

세람얼로이 에이치티엘 / 1K/EA

개 요

엠시 세람얼로이 에이치티엘 (MC CeramAlloy HTL)은 고온에서 사용하는 모든 유형의 유체 · 유동 장비들의 침식과 부식 방지에 탁월한 성능을 발휘하는 특수금속 보수 · 재표면 처리 · 코팅제로서 부피고형율이 100%인 폴리머 합성물(Polymer composite)입니다.

엠시 세람얼로이 에이치티엘은 주제(Base)와 경화제(Activator)를 혼합하면 점액성의 액체가 되며 도포후에는 표면이 매끄럽고 세라믹처럼 견고한 물질로 경화(硬化)됩니다.

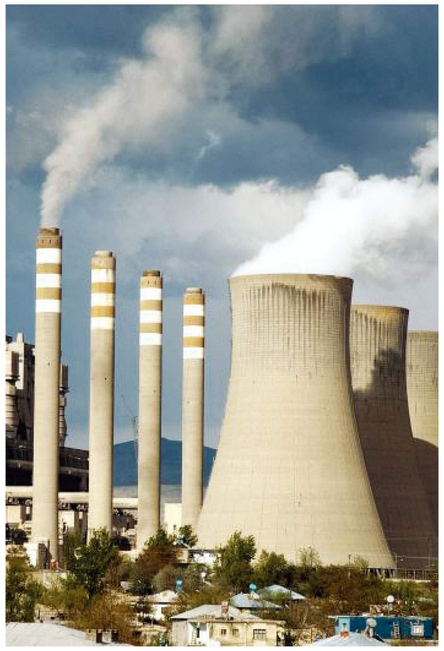
사용이 간편하고 안전하며 저온에서 경화되며 고온에서 사용되어지는 장비 보호에 특화 된 제품입니다.

용 도

엠시 세람얼로이 에이치티엘은 유체유동으로 인하여 침식과 부식되기 쉬운 높은 온도의 새장비의 코팅뿐 아니라 손상된 높은 온도의 장비 보수 및 보호에도 우수한 성능을 지닌 제품입니다. (열교환기, 튜브시트, 수실, 펌프의 임펠러, 밸브, 배관, 하우징, 탱크, 드럼 건조기, 증류장치, 세정기 등)







기술자료

용적 / kg	38 in³ / 629cc	
혼합밀도	0.057 lbs per in³ / 1.59 gm per cc	
도포면적(이론상) / kg		
@ 12mils – 15mils	14n – 16 ft² / 1.4m²	
저장기간	무한정	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Activator)
부피비	4.6	1
중량비	7.2	1

경화시간

주위온도		가사시간	초기경화	완전경화	화학물접촉
59℉	15℃	90분	20시간	48시간	5일
77℉	25℃	40분	10시간	24시간	3일
86℉	30℃	25분	7시간	15시간	2일

물리적 성질

	고유치		시험방법
압축강도	12,500 psi	840 kg/cm²	ASTM D–695
굴곡강도	85,000 psi	595 kg/cm²	ASTM D–790
경도 – ShoreD	87		
인장 전단 부착력			
– *철*	4,000 psi	280 kg/cm²	ASTM D–1002
– *알루미늄*	2,500 psi	175 kg/cm²	ASTM D–1002
– *구리*	3,000 psi	210 kg/cm²	ASTM D–1002
– *스테인레스 철*	4,100 psi	287 kg/cm²	ASTM D–1002

화학적 물질에 대한 저항력

Amonium (5%)	E
HCL (20%)	G
Motor Oil	E
NaCl (5%)	E
Sulfuric acid (98%)	G
Sulfuric acid (50%)	E

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합

적용 가능 온도

최대치
가스상태 – 500 ℉ / 260 ℃
침전상태 – 320 ℉ / 160 ℃

CeramAlloy HTL™ 사용법

표면처리 준비

엠시 세람얼로이 에이치티엘를 사용하고자 하는 곳의 표면은 반드시 거칠고 깨끗하며 건조해야 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 연마 Blasting, Grinding, Shaving, Sanding 등의 적당한 방법으로 표면을 거칠게 하여 표면 조도가 0.0762mm(3mils)이상 되도록 합니다.
3. SuperClean이나 솔벤트 같은 용제로 표면을 닦고 분진, 쇳가루 등을 제거합니다.
4. 기름때가 끼어 있는 곳은 적당히 열처리하고 세제나 용제로 닦아낸 후 건조시킵니다.

※특기사항 : 주형, 가공을 하거나 나중에 분리해야 하는 등 접착되어서는 안되는 곳에는 이형제(Release Agent) 를 미리 바른 뒤 10 ~15분 후에 본제를 사용해야 합니다.

혼합과 사용

엠시 세람얼로이 에이치티엘은 사용하기에 편리하도록 세심한 검량을 거쳐 주제(Base)와 경화제(Acivator)가 정확한 비율로 담겨져 있습니다. 용기 내에 들어있는 경화제의 전량을 주제가 들어있는 용기 내에 부은 후 주걱이나 퍼티 나이프(포장내에 포함) 또는 적당한 도구로 본제에 무늬가 없이 균일한 색깔이 되도록 충분히 혼합합니다.

그리고 이 혼합된 엠시 세람얼로이 에이치티엘을 강질의 붓이나 작은 주걱 또는 롤러 등을 활용하여 준비된 표면에 발라 주십시오. 참고로 최소한 2회 코팅이 필요하며 1회 코팅시 0.3mm~0.4mm(12~15mils) 두께가 형성 되어야 합니다.

2회 코팅 진행 시 1회 코팅 후 반드시 8시간 이내에 실시하되 1회 코팅 표면이 완전히 경화되기 전 약간의 끈적임이 남아있을 때 진행 하는 것이 이상적입니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업 표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 Super Clean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 1 kg / Set

MC CeramAlloy HTP™

세람알로이 에이치티피

개 요

엠시 세람얼로이 에이치티피 (MC CeramAlloy HTP)는 고온에서 사용하는 모든 유형의 유체 · 유동 장비들의 효과적인 수리와 재생에 적합하도록 특별히 처방된 특수 금속 보수제로서 부피 고형율이 100%인 폴리머 합성물(Polymer composite)입니다.

엠시 세람얼로이 에이치티피은 주제(Base)와 경화제(Activator)를 혼합하면 반죽상태(Paste)가 되며 경화된 후에는 금속이나 세라믹처럼 단단한 합성물이 됩니다. 사용이 간편하고 안전하며 저온에서 경화되며 고온에서 사용되어지는 장비 보호에 특화된 제품입니다.

용 도

엠시 세람얼로이 에이치티피는 유체유동으로 인하여 침식과 부식되기 쉬운 높은 온도의 장비 보수 및 보호에 우수한 성능을 지닌 제품입니다. (열교환기, 튜브시트, 수실, 펌프의 임펠러, 밸브, 배관, 하우징, 탱크, 드럼 건조기, 증류장치, 세정기 등)









기술자료

용적 / kg	38 in^3 / 629cc	
혼합밀도	0.057 lbs per in^3 / 1.59 gm per cc	
도포면적(이론상) / kg		
@ 0.25in – 6mm	152in^2 / 0.098m^2	
저장기간	무한정	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Activator)
부피비	3.2	1
중량비	4.3	1

경화시간

주위온도		가사시간	초기경화	완전경화	화학물접촉
59℉	15℃	1.5시간	20시간	48시간	5일
77℉	25℃	40분	10시간	18시간	3일
86℉	30℃	25분	7시간	15시간	2일

물리적 성질

	고유치		시험방법
압축강도	12,500 psi	945 kg/cm^2	ASTM D–695
굴곡강도	85,000 psi	560 kg/cm^2	ASTM D–790
경도 – ShoreD		87	
인장 전단 부착력			
– *철*	4,000 psi	280 kg/cm^2	ASTM D–1002
– *구리*	2,500 psi	175 kg/cm^2	ASTM D–1002
– *스테인레스 철*	3,500 psi	246 kg/cm^2	ASTM D–1002

화학적 물질에 대한 저항력

Amonium (5%)	E
HCL (20%)	G
Motor Oil	E
NaCl (5%)	E
Sulfuric acid (98%)	G
Sulfuric acid (50%)	E

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합

적용 가능 온도

최대치
가스상태 – 500 ℉ / 260 ℃
침전상태 – 320 ℉ / 160 ℃

CeramAlloy HTP™ 사용법

표면처리 준비

엠시 세람얼로이 에이치티피를 사용하고자 하는 곳의 표면은 반드시 거칠고 깨끗하며 건조해야 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 연마 Blasting, Grinding, Shaving, Sanding 등의 적당한 방법으로 표면을 거칠게 하여 표면 조도가 0.0762mm(3mils)이상 되도록 합니다.
3. SuperClean이나 솔벤트 같은 용제로 표면을 닦고 분진, 쇳가루 등을 제거합니다.
4. 기름때가 끼어 있는 곳은 적당히 열처리하고 세제나 용제로 닦아낸 후 건조시킵니다.

※특기사항 : 주형, 가공을 하거나 나중에 분리해야 하는 등 접착되어서는 안되는 곳에는 이형제(Release Agent) 를 미리 바른 뒤 10 ~15분 후에 본제를 사용해야 합니다.

혼합과 사용

엠시 세람얼로이 에이치티피는 사용하기에 편리하도록 세심한 검량을 거쳐 주제(Base)와 경화제(Acivator)가 정확한 비율로 담겨져 있으므로 전량을 그대로 혼합하여 사용하면 됩니다. 만일 소량이 필요할 때에는 주제와 경화제의 혼합비가 3.2:1(부피기준)이 되도록 적당한 양을 깨끗한 혼합판에 덜어냅니다. 그러나 혼합과 사용을 위한 준비가 완료될 때까지 주제와 경화제는 별도로 보존하여야 합니다.
혼합시에는 주걱이나 퍼티나이프(포장내에 포함) 또는 적당한 도구로 주제와 경화제를 각각 판위에 덜어내어 줄무늬가 없이 색깔과 농도가 균일해질 때까지 충분히 혼합합니다.
이때 기포가 생기지 않도록 힘을 가하면서 얇게 반복 혼합하는데 이러한 과정은 가사시간(working time)도 동시에 극대화 시켜 줍니다.
물결을 헤치는 선수 또는 물살이 쉽게 흐르도록 갈라진 교각의 모난 부분, 임펠러의 앞쪽 끝부분, 확산기의 날개 등 손상된 부분을 메우기 위하여 보강테이프(Reinforcement Tape)의 사용이 필요할 때에는 이 테이프의 겉부분을 본제(엠시 세람알로이 에이치티피)로 완전히 덮어 주어야 합니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업 표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 Super Clean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 1 kg / Set

MC CeramAlloy CBX™

개 요

엠시 세람얼로이 씨비엑스 (MC CeramAlloy CBX)는 세가지 물질(주제, 경화제, 에그리게이트)로 구성되있습니다. 100% 고형물, 정밀하게 구성된 폴리머 합성물로 구성된 이 제품은 심각한 마모로부터 모든 설비를 효과적으로 보수하고 완벽히 재생시킵니다.

엠시 세람얼로이 씨비엑스는 주제(Base)와 경화제(Activator)를 혼합하면 반죽상태(Paste)가 되며 혼합시 부드럽게 적용할 수 있으며 굳어진 뒤에는 금속처럼 강하고 마모에 강한 저항력을 가집니다.

용 도

엠시 세람얼로이 씨비엑스는 유체유동으로 인하여 침식과 부식되기 쉬운 높은 온도의 장비 보수 및 보호에 우수한 성능을 지닌 제품입니다. (열교환기, 튜브시트, 수실, 펌프의 임펠러, 밸브, 배관, 하우징, 탱크, 드럼 건조기, 증류장치, 세정기 등)



기술자료

용적 / kg	110 in³ / 1790cc
혼합밀도	0.100 lbs per in³ / 2.76 gm per cc
도포면적(이론상) / 5kg	
@ 200 mils / 5mm	3.78 ft² / 0.35m²
저장기간	무한정
부피고형율	100%

혼합비	주제	경화제	애그리게이트
부피비	5	2	14
중량비	7	2	20

경화시간

주위온도		가사시간	완전경화	화학액침
59 ℉	15 ℃	30분	48시간	3일
77 ℉	25 ℃	20분	24시간	2일
86 ℉	30 ℃	15분	16시간	1일

물리적 성질

	고유치		시험방법
압축강도	16,000 psi	1125 kg/cm²	ASTM D-695
굴곡강도	6,000 psi	422 kg/cm²	ASTM D-790
경도 – ShoreD	86		ASTM D-2240
인장강도	2,500 psi	176kg/cm²	ASTM D-2370
Shear 접착력(CL Primer도포 후)			
– *철강*	4,000 psi	280 kg/cm²	ASTM D-1002
– *알루미늄*	2,500 psi	175 kg/cm²	ASTM D-1002
– *구리*	3,000 psi	210 kg/cm²	ASTM D-1002
– *스테인레스 철*	4,100 psi	287 kg/cm²	ASTM D-1002

화학적 물질에 대한 저항력

Acetic acid (0–10%)	G	Methyl alcohol	G
Amonium hydroxide (0~10%)	EX	Mineral Oil	EX
Aviation fuel	EX	Nitric acid (0–10%)	EX
Buty alcohol	EX	Nitric acid (10–20%)	G
Calcium chloride	EX	Phosphoric acid (0–10%)	G
Crude oil	EX	Phosphoric chloride	EX
Diesel fuel	EX	Propyl alcohol	EX
Ethyl alcohol	G	Sodium chloride	EX
Gasoline	EX	Sodium hydroxide	EX
Heptane	EX	Sulfuric acid (0–10%)	EX
Hydrochloric acid (0–10%)	EX	Sulfuric acid (10–20%)	G
Hydrolic acid (10–20%)	G	Toluene	G
Kerosene	EX	Xylene	EX

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합

CeramAlloy™CBX 사용법

표면처리 준비

엠시 세람얼로이 씨비엑스를 사용하고자 하는 곳의 표면은 반드시 거칠고 깨끗하며 건조해야 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 경우에 따라 솔벤트 세척을 하거나 연마 블라스팅, 스팀, 고압세척등으로 오염물질을 제거합니다.
3. 표면을 완전히 세척한 뒤 그 부위를 완전히 건조해 질 때까지 닦아냅니다.

프라이머 도포하기

250 gm의 세람얼로이 CL은 각 5kg의 CBX에 프라이머로 적용됩니다. 경화제를 주제와 완전히 섞습니다. 혼합된 세람얼로이 CL을 뻣뻣한 붓으로 잘 도포합니다. 이때 두께가 10 – 12mils정도가 적당합니다. 프라이머 칠은 혼합 뒤 45분 이내에 끝내야 합니다.
세람얼로이 씨비엑스를 재코팅 하는 것은 CL 프라이머층이 끈적할 때 8시간 이내에 작업이 완료되어야 합니다.

※주의 : 20kg의 세람얼로이 CBX 당 세람얼로이 씨엘은 프라이머로서 사용이 가능합니다.

혼합과 사용

편의를 위해 세람얼로이 씨비엑스의 주제, 경화제, 에그리게이트는 정확한 비율로 담겨져 혼합이 간단하게 만들어 졌습니다.
소량의 물질이 필요할 경우 주제, 경화제, 에그리게이트를 5:2:14의 비율로 섞으시기 바랍니다. 제품의 혼합을 좀 더 정확하게 하기 위해서 혼합 기계치를 사용하실 것을 강력히 추천합니다. 주제와 경화제를 큰 플라스틱 통 안에 넣어 기계를 돌려주면서 서서히 에그리게이트를 첨가합니다.
혼합된 세람얼로이 씨비엑스를 전처리되고 프라이머 칠이 된 표면에 Trowel, Putty knife 등 적당한 도구를 이용하여 빈 공간이 생기지 않도록 잘 눌러가며 발라줍니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업 표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 아세톤, MEK, Isopropyl alcohol이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 5 kg / Set

FC DuraTough™ DP

듀라터프 디피 / 1K포메

개 요

에프시 듀라터프 디피 (FC DuraTough DP) 는 캐비테이션(CAVITATION) 문제를 해결하기 위하여 특별히 개발된 캐비테이션 전문 금속 보수제 입니다.
본제는 캐비테이션 침식으로 인하여 손상된 장비의 재생에 꼭 필요한 제품으로서 부피 고형율이 100%인 액상의 탄성 폴리머(elastopolymer)입니다.
에프시 듀라터프 디피는 강도, 내구력, 접착력이 우수하고 유연성, 내마멸성과 탄력성이 특별히 뛰어난 제품입니다. 내구성이 아주 강하고 효과가 탁월한 점 등 에프시 듀리터프 디피의 독특한 특성들이 인정되어 미국특허를 획득하였습니다. 캐비테이션 문제의 해결에는 전세계적으로 유일무이한 우수한 제품입니다.
특허번호 4,753,826호

용 도

에프시 듀라터프 디피는 캐비테이션으로 인하여 손상된 부분의 재생에 최적인 제품입니다. 선박의 스큐류, 방향타, 열교환기, 펌프, 밸브, 파이프시스템, flexible seais, gaskets, seats 등 기계 · 장비의 성형 또는 재생에 사용됩니다.



기술자료

용적 / kg	25.7 in^3 / 438 cc	
혼합밀도	0.041 lbs per in^3 / 1.14 gm per cc	
도포면적 / 0.5kg @ 0.25 in / 6mm	100 in^2/ 0.06 m^2	
저장기간	2년	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
부피비	4	1
중량비	4	1

경화시간

주위온도		가사시간	경미경화	완전경화	화학액침
41 ℉	5 ℃	150분	6시간	12시간	5일
59 ℉	15 ℃	120분	3시간	8시간	4일
77 ℉	25 ℃	60분	2시간	6시간	3일
86 ℉	30 ℃	45분	90분	4시간	36시간

물리적 성질

	고유치	시험방법
경도 – ShoreD	50	ASTM D–2240
인장 전단 부착력		
– *철강*	1,000 psi 70 kg/cm^2	ASTM D–1002
– *알루미늄*	950 psi 67 kg/cm^2	ASTM D–1002
– *구리*	900 psi 63 kg/cm^2	ASTM D–1002
– *스테인레스 철*	850 psi 60 kg/cm^2	ASTM D–1002
– *점착력*	– greater than 40 pli	ASTM D–1876
캐비테이션에 대한 저항력 비교		
– 진동수 :20 KHZ, 진폭 : 0.001 inches		ASTM G– 32
316 Stainless steel	60 microns	CMDE*
DuraTough DP	100 microns	CMDE*
Carbon Steel	240 microns	CMDE*

* 평균 누적 침식도 (Cumulative Mean Depth of Erosion)

화학적 물질에 대한 저항력

Acetic acid (10%)	NR	Methanol	NR
Amonium hydroxide (10%)	G	Mineral Oil	G
Amonium hydroxide (30%)	NR	Oxalic acid	G
Butyl cellosolve	NR	Phosphoric acid (10%)	G
Ethanol	NR	Phosphoric acid (50%)	NR
Ethanol glycol	G	Sodium hydroxide(10%)	EX
Hexane	G	Sodium hydroxide(50%)	EX
Hydrochloric acid (10%)	G	Sulfuric acid (10%)	G
Isoprophyl alcohol	G	Toluene	NR
MEK	NR	Trichloroethylene	NR

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합
NR – 권장되지 않음

DuraTough DP™ 사용법

표면처리 준비

에프시 듀라터프 디피는 사용하고자 하는 곳의 표면은 반드시 거칠고 깨끗하며 건조해야 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 연마 Blasting, Grinding, Shaving, Sanding 등의 적당한 방법으로 표면을 거칠게 하여 요철(凹凸)이 0.0762mm(3mils)이상 되도록 합니다.
3. SuperClean이나 솔벤트 같은 용제로 표면을 닦고 분진, 쇳가루 등을 제거합니다.
4. 기름때가 끼어 있는 곳은 적당히 열처리하고 세제나 용제로 닦아낸 후 건조시킵니다.

※특기사항 : 주형, 가공을 하거나 나중에 분리해야 하는 등 접착되어서는 안되는 곳에는 이형제(Release Agent) 를 미리 바른 뒤 10 ~15분 후에 본제를 사용해야 합니다.

표면에 초벌질

듀라터프를 사용하기 전에 포장킷트 안에 들어있는 프라이머(Primer)로 초벌칠을 해야 합니다. 프라이머의 비닐에 끼어 있는 막대기(Divider)를 뽑아내고 봉지 안에 들어있는 프라이머 주제와 경화제를 균일한 색이 되도록 잘 섞은 뒤 봉지의 한 귀퉁이를 잘라내어 컵에 짜 넣고 솔을 이용하여 듀라터프 디피를 바를 표면에 골고루 바릅니다.

손상되었거나 거치른 부분에는 노출표면 전체에 프라이머가 완전하게 발라질 수 있도록 점각법(點刻法 :slipple)으로 칠합니다.

듀라터프 디피는 프라이머를 바른 뒤 일정한 시간 내에 사용해야 합니다. 일반적으로 20℃ 의 경우, 초벌질을 하고나서 2시간이 지난 후 프라이머가 약간 끈적끈적한 촉감이 느껴질때 바르되 최대 8시간을 넘겨서는 안됩니다.

혼합과 사용

주제(Base)와 경화제(Activator)를 혼합하기 전에 경화제를 충분히 저어서 묽게 한 후에 사용해야 합니다.
에프시 듀라터프 디피를 사용하기에 편리하도록 세심한 검량을 거쳐 주제(Base)와 경화제(Activator)가 정확한 비율로 담겨져 있습니다.
소량이 필요할 때에는 주제와 경화제의 혼합비가 4:1(부피기준)이 되도록 각각 필요한 양을 혼합판 위에 덜어냅니다.
그리고 주걱이나 퍼티 나이프(포장내에 들어있음) 또는 기타 적당한 도구로 줄무늬가 없이 균일한 색깔이 되도록 충분히 혼합합니다.
이 혼합된 듀라터프 디피는 유연한 주걱이나 퍼티 나이프 등을 사용하여 초벌칠이 되어 있는 부분에 바릅니다.
이때 기포가 생기지 않도록 표면에 밀착하듯이 힘을 가하면서 바릅니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 0.5 kg / Set　　코드번호 : KCP – DP0.5

FC DuraTough™ DL

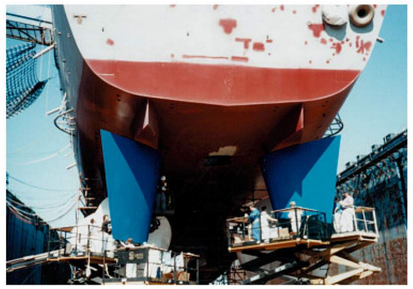
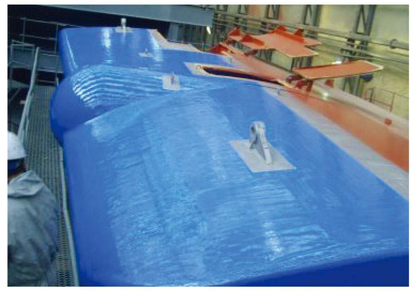
폴리 프라이머 1K포장

개 요

에프시 듀라터프 디엘 (FC DuraTough DL)은 캐비테이션(CAVITATION) 문제를 해결하기 위하여 특별히 개발된 캐비테이션 **특수 금속 보수·코팅제** 입니다.
본제는 침식/부식을 가속시키는 캐비테이션의 영향을 받는 장비의 표면 처리와 보호우 필수적인 제품으로 부피 고형율이 100%인 액상의 탄성 폴리머(elastopolymer)입니다.
에프시 듀라터프 디엘는 강도, 내구력, 접착력이 우수하고 유연성, 내마멸성과 탄력성이 특별히 뛰어난 제품입니다. 내구성과 탄력성이 아주 뛰어나고 경제적인 점 등 에프시 듀리터프 디엘의 독특한 특성들이 인정되어 미국특허를 획득하였습니다. 캐비테이션 문제의 해결에는 전세계적으로 유일무이한 우수한 제품입니다.

용 도

에프시 듀라터프 디엘은 캐비테이션으로 인하침식되기 쉬운 장비의 코팅, 재표면처리와 보호에 가장 이상적입니다. 선박의 스큐류, 방향타, 열교환기, 펌프, 밸브, 파이프시스템, flexible seais, gaskets, seats 등 기계장비의 보호를 위한 코팅 또는 보수에 사용됩니다.



기술자료

용적 / 0.5kg	27 in^3 / 442 cc	
혼합밀도	0.041 lbs per in^3 / 1.13 gm per cc	
도포면적 / 0.5kg @ 30 – 35mils	5–6 ft^2/ 0.5 m^2	
저장기간	2년	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
부피비	5.7	1
중량비	6.5	1

경화시간

주위온도		가사시간	경미경화	완전경화	화학액침
41 ℉	5 ℃	50분	4시간	12시간	5일
59 ℉	15 ℃	45분	2시간	8시간	4일
77 ℉	25 ℃	30분	1시간	6시간	3일
86 ℉	30 ℃	15분	45분	4시간	36시간

물리적 성질

	고유치	시험방법
경도 – ShoreD	55	ASTM D–2240
인장 전단 부착력		
– *철강*	1,200 psi 84 kg/cm^2	ASTM D–1002
– *알루미늄*	1,050 psi 74 kg/cm^2	ASTM D–1002
– *구리*	1,200 psi 84 kg/cm^2	ASTM D–1002
– *스테인레스 철*	1,100 psi 77 kg/cm^2	ASTM D–1002
– *점착력*	– greater than 30 pli	ASTM D–1876
캐비테이션에 대한 저항력 비교		
– 진동수 :20 KHZ, 진폭 : 0.001 inches		ASTM G– 32
316 Stainless steel	60 microns	CMDE*
DuraTough DP	50 microns	CMDE*
Carbon Steel	240 microns	CMDE*

* 평균 누적 침식도 (Cumulative Mean Depth of Erosion)

화학적 물질에 대한 저항력

Acetic acid (10%)	NR	Methanol	NR
Amonium hydroxide (10%)	G	Mineral Oil	G
Amonium hydroxide (30%)	NR	Oxalic acid	G
Butyl cellosolve	NR	Phosphoric acid (10%)	G
Ethanol	NR	Phosphoric acid (50%)	NR
Ethanol glycol	G	Sodium hydroxide(10%)	EX
Hexane	G	Sodium hydroxide(50%)	EX
Hydrochloric acid (10%)	G	Sulfuric acid (10%)	G
Isoprophyl alcohol	G	Toluene	NR
MEK	NR	Trichloroethylene	NR

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합
NR – 권장되지 않음

DuraTough DL™ 사용법

표면처리 준비

에프시 듀라터프 디엘은 사용하고자 하는 곳의 표면은 반드시 거칠고 깨끗하며 건조해야 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 연마 Blasting, Grinding, Shaving, Sanding 등의 적당한 방법으로 표면을 거칠게 하여 요철(凹凸)이 0.0762mm(3mils)이상 되도록 합니다.
3. SuperClean이나 솔벤트 같은 용제로 표면을 닦고 분진, 쇳가루 등을 제거합니다.
4. 기름때가 끼어 있는 곳은 적당히 열처리하고 세제나 용제로 닦아낸 후 건조시킵니다.

※특기사항 : 주형, 가공을 하거나 나중에 분리해야 하는 등 접착되어서는 안되는 곳에는 이형제(Release Agent) 를 미리 바른 뒤 10 ~15분 후에 본제를 사용해야 합니다.

표면에 초벌질

듀라터프를 사용하기 전에 포장킷트 안에 들어있는 프라이머(Primer)로 초벌칠을 해야 합니다. 프라이머의 비닐에 끼어 있는 막대기(Divider)를 뽑아내고 봉지 안에 들어있는 프라이머 주제와 경화제를 균일한 색이 되도록 잘 섞은 뒤 봉지의 한 귀퉁이를 잘라내어 컵에 짜 넣고 솔을 이용하여 듀라터프 디피를 바를 표면에 골고루 바릅니다.

손상되었거나 거치른 부분에는 노출표면 전체에 프라이머가 완전하게 발라질 수 있도록 점각법(點刻法 :slipple)으로 칠합니다.

듀라터프 디엘는 프라이머를 바른 뒤 일정한 시간 내에 사용해야 합니다. 일반적으로 20℃ 의 경우, 초벌질을 하고나서 2시간이 지난 후 프라이머가 약간 끈적끈적한 촉감이 느껴질때 바르되 최대 8시간을 넘겨서는 안됩니다.

혼합과 사용

에프시 듀라터프 디엘은 사용하기에 편리하도록 세심한 검량을 거쳐 주제(Base)와 경화제(Activator)가 정확한 비율로 담겨져 있습니다.
용기내에 들어있는 경화제의 전량을 주제가 들어있는 용기내에 부은 후 주걱이나 퍼티 나이프(포장내에 들어있음) 또는 기타 적당한 도구로 줄무늬가 없이 균일한 색깔이 되도록 충분히 혼합합니다.
이 혼합된 듀라터프 디엘을 굳고 뻣뻣한 솔 또는 유연한 주걱을 사용하여 초벌칠이 되어 있는 준비된 표면에 발라주십시오.
참고로, 최소한 두번의 코팅이 필요하며 코팅마다 0.7~0.9mm(30~35mils)의 두께가 되어야만 합니다. 두번째의 코팅을 표면이 약간 들러 붙는 느낌이 있는 상태에서 하되 25℃의 경우라면 반드시 6시간 이내에 재코팅하여야 합니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 0.5 kg / Set　　코드번호 : KCP – DL0.5

FLAXICLAD® ER

플렉시 크래드 이알

개 요

플렉시크래드 이알 (FLEXICLAD ER) 은 컨베이어 벨트, 호스, 오프로드 타이어 측벽등 유연한 구성 요소의 손상부위를 보수하기에 특화된 제품으로 부피 고형율이 100%인 트로웰에이블 폴리머 합성물(Trowelable Polymer composite)입니다.

용 도

플렉시 크래드 이알은 접착을 위해 프라이머, 본드 및 가열 등을 필요로 하는 일반 고무와 달리 바로 적용이 가능한 매우 특별한 제품입니다. 사용이 간편하고, 안전하며, 다른 특별한 도구가 필요하지 않습니다. 이것은 왜곡 된 플랜지면에 유연한 요철 가스켓을 만들거나, 금속, 나무 등의 탄력적인 결합을 위해 사용할 수 있습니다. 또한 기계 이음새, 열교환기 수실 튜브 시트면의 보호 및 코팅, 응축수팬 및 냉각타워 팬의 결합 부위 밀봉 등 모든 유연성이 필요한 부위의 보수에 사용할 수 있습니다.








기술자료

용적 /250g unit	14.1 in^3 / 233 cc	
혼합밀도	0.039 lbs / in^3 (1.07 gm / cc)	
도포면적(이론상) @ 1/8 inch : 250g unit	113 in^2 / 730 cm^2	
저장기간	무한정	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
부피비	2	1
중량비	1.8	1

경화시간

주위온도		가사시간	경미경화	완전경화
41 ℉	5 ℃	50분	8시간	5일
59 ℉	15 ℃	30분	6시간	4일
77 ℉	25 ℃	16분	3시간	3일
86 ℉	30 ℃	12분	45분	36시간

물리적 성질

	고유치		시험방법
경도 – ShoreD	15		ASTM D-2240
신율	175%		ASTM D-2370
인장 전단 부착력			
– *철*	500 psi	35 kg/cm^2	ASTM D-1002
– *구리*	500 psi	35 kg/cm^2	ASTM D-1002

두 경우는 플렉스 클레이드 이알의 자체 응집파괴를 뜻합니다.

Note : 플렉시 클레이드 이알은 적합한 곳에 적용할 시에 일반적인 고무 기판의 접착력 보다 접착력이 우수합니다.

화학적 물질에 대한 저항력

Acetic acid (0–10%)	G	Nitric acid (0–10%)	G
Aviation fue	G	Phosphoric acid (0–5%)	EX
Butyl alcohol	G	Phosphoric acid (5–10%)	G
Calcium chloride	EX	Potassium chloride	EX
Crude oil	EX	Propyl alcohol	G
Diesel fuel	EX	Sodium chloride	EX
Ethanol alcohol	G	Sodium hydroxide	EX
Gasoline	G	Sulfuric acid (0–10%)	EX
Hydrochloric acid (0–10%)	EX	Sulfuric acid (10–20%)	G
Hydrochloric acid (10–20%)	EX		

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합
NR – 권장되지 않음

FLAXICLAD® ER 사용법

표면처리 준비

플렉시크래드 이알은 사용하고자 하는 곳의 표면은 반드시 거칠고 깨끗하며 건조해야 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 연마 Blasting, Grinding, Needlegun 등의 적당한 방법으로 표면을 거칠게 합니다.
3. 표면을 거칠게 한 후 표면에 남아있는 이물질 및 먼지등을 깨끗이 청소합니다.

혼합과 사용

플렉시크래드 이알은 사용하기에 편리하도록 세심한 검량을 거쳐 주제(Base)와 경화제(Activator)가 정확한 비율로 담겨져 있습니다.
용기내에 들어있는 경화제의 전량을 주제가 들어있는 용기내에 부은 후 주걱이나 퍼티 나이프(포장내에 들어있음) 또는 기타 적당한 도구로 줄무늬가 없이 균일한 색깔(검정색)이 되도록 충분히 혼합합니다.
이 혼합된 플렉시클레이드 이알을 굳고 뻣뻣한 솔 또는 유연한 주걱을 사용하여 초벌칠이 되어 있는 준비된 표면에 발라주십시오.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 0.25 kg / Set

FLEXICLAD® LC

폴리우레탄계열

개 요

플렉시크래드 엘씨 (FLEXICLAD LC)는 하도제가 필요 없으며 거의 모든 단단한 표면에 접착이 가능하며 상온에서 경화됩니다. 지속적인 동결·융해 주기를 견딜 수 있도록 특별히 제작된 제품으로 600%까지 늘어납니다.
이제품은 팽창, 수축의 비율이 서로 다른 물질을 실링하는데 탁월합니다. 또한 화학적 저항성이 있기 때문에 2차 격납 건물이나 생산공장, 바닥, 적재, 선창 등에 사용하기 가장 알맞는 제품입니다.

용 도

플렉시크래드 엘씨는 고형물 100%의 제품으로 부을수 있는 엘라스토메릭폴리머 혼합물로 콘크리트, 시멘트, 타일, 벽돌, 슬레이트, 돌 등에 있는 익스펜션 조인트를 실링하기 위한 용도로 만들어졌습니다. 뿐만아니라 철과 나무 표면에도 접착력이 뛰어난 제품입니다.








기술자료

용적 / 500g unit	28 in^3 / 460 cm^3	
혼합밀도	0.036 lbs / in^3 (1.08 gm / cc)	
저장기간	무한정	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
부피비	3	2
중량비	3	2

경화시간

주위온도		가사시간	경미경화	완전경화
77 ℉	25 ℃	1시간	4시간	3일
86 ℉	30 ℃	45분	3시간	2일

물리적 성질

	고유치	시험방법
경도 – ShoreA	60	ASTM D-2240
신율	700%	ASTM D-2370
인장 전단 부착력		
– *철강*	1,300 psi	ASTM D-1002
– *알루미늄*	1,200 psi	ASTM D-1002
– *콘크리트 접착력(Pull-off)*	300 psi – (concrete faild)	ASTM D-4541

화학적 물질에 대한 저항력

Bleach	EX	Phosphoric acid (0–5%)	G
Ethylene Glycol (0–50%)	EX	Sodium hydroxide(0–50%)	EX
Gasoline	EX	Sulfuric acid (0–10%)	EX
Hydrochloric Acid)0–10%)	G	Sodium Chloride	EX

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합
NR – 권장되지 않음

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 아세톤, MEK 등 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 0.5 kg / Set

FLEXICLAD® LC 사용법

표면처리 준비

플렉시크래드 엘씨는 사용하고자 하는 곳의 표면은 반드시 거칠고 깨끗하며 건조해야 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 연마 Blasting, Grinding, Needlegun 등의 적당한 방법으로 표면을 거칠게 합니다.
3. 표면을 거칠게 한 후 표면에 남아있는 이물질 및 먼지등을 깨끗이 청소합니다.

혼합과 사용

플렉시크래드 엘씨 시공은 작업방법이 다양합니다. 작업자가 시공방법과 다르게 시공 시에는 제품에 대한 완벽한 이해가 있어야 되며 시공방법을 변경함에 따라 엘씨 제품에 어떠한 영향을 미치는지 확인 후에 진행되어야 합니다.

이음설계 : 구조물의 팽창계수에 따라서 익스펜션 조인트의 적절한 간격과 사이즈를 알아야 합니다. 조인트는 너무 좁거나 넓다면 LC 제품의 움직임이 지나칠 수 있으므로 적용 시에 주의해야 합니다.

익스펜션 조인트에 LC를 채워넣을 때 익스펜션 조인트 너비 반 정도의 길이로 안을 채웁니다. 예를 들어서 LC가 적용되는 익스펜션 조인트의 너비가 12.7mm라면 그 깊이는 6.4mm로 적용합니다. 최대 두께는 12.7mm가 됩니다. 안이 깊은 크랙부나 익스펜션 조인트에는 백커로드(backer rod)를 먼저 집어넣고 작업합니다. 만약 이 작업이 이뤄지지 않으면 적용부의 움직임으로 LC에 과도한 변형을 일으킬 수 있으며 이로 인해 하자가 발생할 수 있습니다.

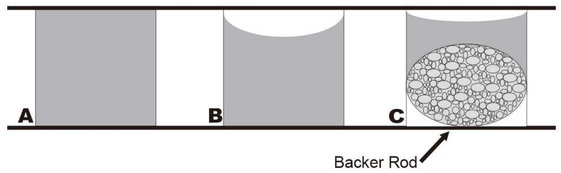


Fig . A에서 보이는 조인트는 너무 깊게 적용됐기 때문에 B와 같이 적용부가 팽창할 때 LC가 과도하게 늘어나 하자의 위험이 큽니다. C와 같이 신축성 있는 백커로드(backer rod)를 사용 합니다.

조인트가 백커로드를 사용할 만큼 깊지 않고 사각형인 경우엔 백업재(bond breaker)를 사용하여 LC가 조인트 안쪽 면에 접착이 안되도록 합니다.



백커로드(backer rod)를 사용할 수 없을 때 접착력이 없는 백업재(bond breaker)를 사용하여 제품이 자연스럽게 늘어날 수 있도록 해줍니다.

플렉시크래드 엘씨는 사용하기에 편라히도록 세심한 검량을 거쳐 주제(Base)와 경화제(Activator)가 정확한 비율로 담겨져 있습니다.
용기내에 들어있는 경화제의 전량을 주제가 들어있는 용기내에 부은 후 주걱이나 퍼티 나이프(포장내에 들어있음) 또는 기타 적당한 도구로 줄무늬가 없이 균일한 색깔이 되도록 충분히 혼합합니다.
이 혼합된 플렉시크래드 이알을 굳고 뻣뻣한 솔 또는 유연한 주걱을 사용하여 준비된 표면에 발라주십시오.

FLEXICLAD® PC

플렉시크래드 피씨

개 요

플렉시크래드 피씨 (FLEXICLAD PC)는 하도제가 필요 없으며 거의 모든 단단한 표면에 접착이 가능하며 상온에서 경화됩니다. 지속적인 동결 융해주기를 견딜 수 있도록 특별히 제작된 제품으로 600%까지 늘어납니다.
이제품은 팽창, 수축의 비율이 서로 다른 물질을 실링하는데 탁월합니다. 또한 화학적 저항성이 있기 때문에 이차 격납 건물이나 생산공장, 바닥, 적재, 선창 등에 사용하기 가장 알맞는 제품입니다.

용 도

플렉시크래드 피씨는 고형물 100%의 제품으로 부을수 있는 엘라스토메릭폴리머 혼합물로 콘크리트, 시멘트, 타일, 벽돌, 슬레이트, 돌 등에 있는 익스펜션 조인트를 실링하기 위한 용도로 만들어졌습니다. 뿐만아니라 철과 나무 표면에도 접착력이 뛰어난 제품입니다.

기술자료

용적 / 500g unit	28 in^3 / 460 cm^3	
혼합밀도	0.036 lbs / in^3 (1.08 gm / cc)	
저장기간	무한정	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
부피비	5	3
중량비	5	3

경화시간

주위온도		가사시간	경미경화	완전경화
77 ℉	25 ℃	1시간	4시간	3일
86 ℉	30 ℃	45분	3시간	2일

물리적 성질

	고유치	시험방법
경도 – ShoreA	60	ASTM D–2240
신율	700%	ASTM D–2370
인장 전단 부착력		
– *철강*	1,300 psi	ASTM D–1002
– *알루미늄*	1,200 psi	ASTM D–1002
– *콘크리트 접착력(Pull–off)*	300 psi – (concrete faild)	ASTM D–4541

화학적 물질에 대한 저항력

Bleach	EX	Phosphoric acid (0–5%)	G
Ethylene Glycol (0–50%)	EX	Sodium hydroxide(0–50%)	EX
Gasoline	EX	Sulfuric acid (0–10%)	EX
Hydrochloric Acid)0–10%)	G	Sodium Chloride	EX

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합
NR – 권장되지 않음

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 아세톤, MEK 등 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 0.5 kg / Set

FLEXICLAD® PC 사용법

표면처리 준비

플렉시크래드 피씨는 사용하고자 하는 곳의 표면은 반드시 거칠고 깨끗하며 건조해야 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 연마 Blasting, Grinding, Needlegun 등의 적당한 방법으로 표면을 거칠게 합니다.
3. 표면을 거칠게 한 후 표면에 남아있는 이물질 및 먼지등을 깨끗이 청소합니다.

혼합과 사용

플렉시크래드 피씨 시공은 작업방법이 다양합니다. 작업자가 시공방법과 다르게 시공 시에는 제품에 대한 완벽한 이해가 있어야 되며 시공방법을 변경함에 따라 피씨 제품에 어떠한 영향을 미치는지 확인 후에 진행되어야 합니다.

이음설계 : 구조물의 팽창계수에 따라서 익스펜션 조인트의 적절한 간격과 사이즈를 알아야 합니다. 조인트는 너무 좁거나 넓다면 PC 제품의 움직임이 지나칠 수 있으므로 적용 시에 주의해야 합니다.

익스펜션 조인트에 PC를 채워넣을 때 익스펜션 조인트 너비 반 정도의 길이로 안을 채웁니다. 예를 들어서 PC가 적용되는 익스펜션 조인트의 너비가 12.7mm 인치라면 그 깊이는 6.4mm로 적용합니다. 최대 두께는 12.7mm가 됩니다. 안이 깊은 크랙부나 익스펜션 조인트에는 백커로드(backer rod)를 먼저 집어넣고 작업합니다. 만약 이 작업이 이뤄지지 않으면 적용부의 움직임으로 PC에 과도한 변형을 일으킬 수 있으며 이로인해 하자가 발생할 수 있습니다.

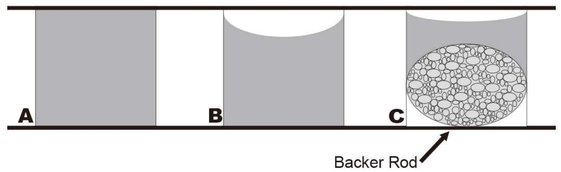


Fig . A에서 보이는 조인트는 너무 깊게 적용됐기 때문에 B와 같이 적용부가 팽창할 때 PC가 과도하게 늘어나 하자의 위험이 큽니다. C와 같이 신축성 있는 백커로드(backer rod)를 사용 합니다.

조인트가 백커로드를 사용할 만큼 깊지 않고 사각형인 경우엔 백업재(bond breaker)를 사용하여 PC가 조인트 안쪽 면에 접착이 안되도록 합니다.



백커로드(backer rod)를 사용할 수 없을 때 접착력이 없는 백업재(bond breaker)를 사용하여 제품이 자연스럽게 늘어날 수 있도록 해줍니다.

플렉시크래드 피씨는 사용하기에 편라히도록 세심한 검량을 거쳐 주제(Base)와 경화제(Activator)가 정확한 비율로 담겨져 있습니다.
용기내에 들어있는 경화제의 전량을 주제가 들어있는 용기내에 부은 후 주걱이나 퍼티 나이프(포장내에 들어있음) 또는 기타 적당한 도구로 줄무늬가 없이 균일한 색깔이 되도록 충분히 혼합합니다.
이 혼합된 플렉시크래드 씨알을 굳고 뻣뻣한 솔 또는 유연한 주걱을 사용하여 준비된 표면에 발라주십시오.

CC CHEMCLAD™ SC

NSF Certified to ANSI/NSF 60

씨씨 케미클래드 에스씨

개 요

캠크래드 에스씨 (CC CHEMCLAD SC)는 모든 유형의 장비와 구조물들이 부식과 화학약품에 침해되지 않도록 특별히 처방된 특수 보호용 코팅제입니다. 본제는 화학물질에 대한 내식성과 내구력이 뛰어난 제품으로서 부피 고형율이 100%인 폴리머 시스템(Polymer system)입니다.
캠크래드 에스씨의 주제(Base)와 경화제(Activator)는 혼합이 쉽고 사용이 간편합니다.
솔이나 롤러로 바르는데 재코팅시에 혼동이 없도록 두가지의 색깔(회색과 황갈색)로 구분되어 있습니다. 본 제품은 시공 후 표면이 매끄럽고 광택이 나며 외관상 미려한 것이 특징입니다.
캠크래드 에스씨는 아주 열악한 산업 환경속에서 기계·장비와 구조물에 대하여 특별한 보호를 해줍니다.

용 도

캠크래드 에스씨는 부식과 화학약품의 침해로부터 모든 유형의 장비와 구조물을 보호해 줍니다.(화공약품, 탱크, 배관, 하우징, 콘테이너, 저장조 등의 시설물)
캠크래드 에스씨는 금속, 단단한 플라스틱, 콘크리트, 나무, 타일, 슬레이트 등에 잘 접착됩니다.







기술자료

용적 / kg	48 in³ / 781 cc	
혼합밀도	0.044 lbs per in³ / 1.28 gm per cc	
도포면적 / kg @ 6 – 7mils	50–55 ft²/ 5 m²	
저장기간	무한정	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
부피비	4.7	2
중량비	3.29	1

경화시간

주위온도	가사시간	경미경화	완전경화	화학액침
41 ℉ 5 ℃	110분	55시간	96시간	10일
59 ℉ 15 ℃	90분	24시간	48시간	6일
77 ℉ 25 ℃	70분	16시간	24시간	4일
86 ℉ 30 ℃	55분	8시간	16시간	3일

물리적 성질

	고유치		시험방법
인장 전단 부착력			
– *철강*	3,700 psi	259 kg/cm²	ASTM D–1002
– *알루미늄*	2,700 psi	189 kg/cm²	ASTM D–1002
– *구리*	3,000 psi	210 kg/cm²	ASTM D–1002
– *스테인레스 철*	3,500 psi	245 kg/cm²	ASTM D–1002

접착력 – 전처리된 시멘트 표면에 접착력이 제품자체 응집 강도보다 큼

CHEMCLAD P4C의 기술자료

도포면적(이론상의) / kg @3mils,	70 – 80 ft² / 6 – 7m²	
혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
–부피비	2	5
–중량비	2	5

주위온도	가사시간	최초재코팅	최대재코팅
41 ℉ 5 ℃	120분	16시간	48시간
59 ℉ 15 ℃	75분	12시간	36시간
77 ℉ 25 ℃	60분	8시간	36시간
86 ℉ 30 ℃	50분	5시간	36시간

화학적 물질에 대한 저항력

Acetic acid (0–10%)	G	Methyl ethyl ketone	NR
Acetic acid (10–20%)	G	Naptha	EX
Acetone	NR	Nitric acid(0–10%)	G
Avition fuel(JP–4)	EX	Nitric acid(10–20%)	G
Butyl alcohol	EX	Phenol	NR
Calcium chloride	EX	Phosphoric acid(0–10%)	G
Carbon tetrachloride	G	Phosphoric acid(10–20%)	G
Chloroform	NR	Potassium chloride	EX
Crude oil	EX	Propyl alcohol	EX
Diesel oil	EX	Skydrol	EX
Ethyl alcohol	EX	Sodium chloride	EX
Gasoline	EX	Sodium hydroxide	EX
Heptane	EX	Sulfuric acid(0–10%)	EX
Hydrochloric acid (0–10%)	EX	Sulfuric acid(10–20%)	EX
Hydrochloric acid (10–20%)	EX	Toluene	NR
Kerosene	EX	Trichlorethylene	NR
Methyl alcohol	G	Xylene	G

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합
NR – 권장되지 않음

CHEMCLAD™ SC 사용법

표면처리 준비

캠크래드 에스씨는 반드시 깨끗하고 견고하며 거칠고 견고한 표면에 사용 해야만 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 표면의 상태에 따라 솔벤트 같은 용제로 닦아 내거나 연마 가공, 증기 세척, 고압물 세척 또는 기타 적당한 방법으로 오염물질을 제거하십시오.
3. 새로 양생한 콘크리트에 적용할 경우에는 콘크리트 양생 후 최소 28일 이상 경과되어야 합니다. 이 경우에 캠크래드를 사용하기전에 시멘트 표면으로 부터 모든 lailence(백태)를 확실히 제거해야 합니다.
4. 표면과 표면 밑에 있는 모든 오염물질을 제거한 후에도 필요한 경우에는 그 부분을 물로 씻어내고 완전히 건조시킵니다.
5. 액침(液 浸)되기 쉬운 시설의 금속 표면일 경우에는 측면의 요철이 0.0762mm (3mils)이상이 되고 화이트 메탈(white metal:저융점의 백색 합금의 총칭)이 되도록 연마 가공하여야 합니다.

콘크리트 표면에 초벌칠

캠크래드 에스씨를 콘크리트 또는 시멘트 바닥에 바르기 전에 최적의 접착력을 유지하기 위하여 캠크래드 P4C초벌칠을 합니다.
P4C를 혼합비에 따라 섞은 뒤에 브러쉬나 롤러를 사용하여 두께가 0.762mm (3mils)가 되도록 본제 kg당 6~7m²(70~80lt)의 비율로 바릅니다.

참고사항 : 바닥이 지나치게 거칠거나 구멍이 많으면 그 정도만큼 도포면적도 줄어듭니다.
캠크래드 에스씨의 사용은 P4C로 초벌칠한 뒤 촉감이 건조되었다고 느낄 정도로 경화되었을 때 시작하되 초벌칠한 시간으로부터 24시간 이내에 완료하여야 합니다. P4C의 사용에 대한 구체적인 사항은 제품과 함께 들어있는 캠크래드 에스씨의 설명서를 참조해 주십시오.

혼합과 사용

캠크래드 에스씨는 사용하기에 편라히도록 세심한 검량을 거쳐 주제(Base)와 경화제(Activator)가 정확한 비율로 담겨져 있습니다.
경화제 전량을 주제의 용기속에 부은 후 주걱이나 전기페인트 혼합기를 사용하여 줄무늬가 없는 균일한 색깔이 될 때까지 충분히 혼합합니다.
혼합된 캠크래드 에스씨는 준비된 (또는 초벌칠 된)표면에 솔, 압착기(spueegee) 또는 롤러 등을 이용하여 바릅니다. 본제는 비교적 부드러운 표면인 경우 kg당 0.15~0.17mm(6~7mils)의 두께로 약 5m²(50~55lt)의 면적을 바를 수 있습니다.
캠크래드 에스씨는 최소한 두번의 코팅이 필요한데 코팅시 혼합을 피하기 위하여 엷은 회색과 진한 회색의 두 종류로 되어 있습니다.
참고사항 : 표면의 모양, 윤곽, 기공(氣孔), 요철(凹凸) 등은 도포면적에 영향을 미칩니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 7 kg / Set　　코드번호 : KCP – SC5

CC CHEMCLAD™ XC

NSF Certified to ANSI/NSF 60

케미클래드 엑스씨

개 요

캠크래드 엑스씨 (CC CHEMCLAD XC) 는 아주 열악(劣惡)한 화학적 환경 조건에 있는 모든 장비와 구조물들이 화학물질의 침해로부터 완벽하게 보호 받을 수 있도록 특별히 처방된 **초고성능(超高性能)특수 보호용 코팅제** 입니다. 본제는 화학 물질에 대해 내구성이 있는 다른 어느 제품보다도 훨씬 강력한 제품으로서 부피 고형율이 100%인 폴리머 시스템(Polymer system)입니다.

캠크래드 엑스씨는 유기 및 무기산, 알카리, 솔벤트, 소금, 탄화수소 등에 대하여 대단히 광범위한 내구력을 지니고 있습니다. 본체는 모든 종류의 금속과 시멘트 등 표면의 보호를 위하여 사용되는데 솔이나 롤러로 쉽게 바를 수 있습니다.

만약 맹독성 화학물질로 인한 부식 문제가 걱정되신다면 부식성 화학물질에 대한 최선의 방어 수단인 캠크래드 엑스씨를 사용하십시오.

용 도

캠크래드 엑스씨는 모든 유형의 기계·장비와 구조물들을 아주 열악한 화학적 산업환경으로 부터 보호해주는 가장 우수한 제품입니다.









기술자료

용적 / kg	52 in³ / 854 cc	
혼합밀도	0.042 lbs per in³ / 1.17 gm per cc	
도포면적 / kg @ 6 – 7mils	30–35 ft²/ 3 m²	
저장기간	무한정	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
부피비	1.4	1
중량비	5	3

경화시간

주위온도	가사시간	경미경화	완전경화	화학액침
41 ℉ 5 ℃	50분	24시간	30시간	7일
59 ℉ 15 ℃	40분	8시간	24시간	6일
77 ℉ 25 ℃	30분	4시간	24시간	4일
86 ℉ 30 ℃	25분	3시간	24시간	3일

물리적 성질

	고유치		시험방법
인장 전단 부착력			
– *철강*	2,900 psi	203 kg/cm²	ASTM D–1002
– *알루미늄*	2,400 psi	168 kg/cm²	ASTM D–1002
– *구리*	2,500 psi	175 kg/cm²	ASTM D–1002
– *스테인레스 철*	2,700 psi	189 kg/cm²	ASTM D–1002

접착력 – 전처리된 시멘트 표면에 접착력이 제품자체 응집 강도보다 큼

CHEMCLAD P4C의 기술자료

도포면적(이론상의) / kg @3mils,		70–80 ft² / 6–7m²
혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
–부피비	2	5
–중량비	2	5

주위온도	가사시간	최초재코팅	최대재코팅
41 ℉ 5 ℃	120분	16시간	48시간
59 ℉ 15 ℃	75분	12시간	36시간
77 ℉ 25 ℃	60분	8시간	24시간
86 ℉ 30 ℃	50분	5시간	16시간

화학적 물질에 대한 저항력

Acetic acid (0–10%)	EX	Methyl alcohol	G
Acetic acid (10–20%)	G	Methyl ethyl ketone	G
Acetone	G	Naptha	EX
Avition fuel(JP–4)	EX	Nitric acid(0–20%)	EX
Brake fluid	EX	Phenol	G
Butyl alcohol	EX	Phosphoric acid(0–50%)	EX
Calcium chloride	EX	Potassium chloride	EX
Carbon tetrachloride	G	Propyl alcohol	EX
Chloroform	G	Skydrol	EX
Crude oil	EX	Sodium chloride	EX
Diesel oil	EX	Sodium hydroxide	EX
Ethyl alcohol	EX	Sulfuric acid(0–20%)	EX
Gasoline	EX	Sulfuric acid(50%)	EX
Heptane	EX	Sulfuric acid(98%)	EX
Hydrochloric acid (0–20%)	EX	Toluene	EX
Kerosene	EX	Xylene	EX

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합

CHEMCLAD™ XC 사용법

표면처리 준비

캠크래드 엑스씨는 반드시 깨끗하고 견고하며 거칠고 견고한 표면에 사용 해야만 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 표면의 상태에 따라 솔벤트 같은 용제로 닦아 내거나 연마 가공, 증기 세척, 고압물 세척 또는 기타 적당한 방법으로 오염물질을 제거하십시오.
3. 새로 양생한 콘크리트에 적용할 경우에는 콘크리트 양생 후 최소 28일 이상 경과되어야 합니다. 이 경우에 캠크래드를 사용하기전에 시멘트 표면으로 부터 모든 lailence(백태)를 확실히 제거해야 합니다.
4. 표면과 표면 밑에 있는 모든 오염물질을 제거한 후에도 필요한 경우에는 그 부분을 물로 씻어내고 완전히 건조시킵니다.
5. 액침(液 浸)되기 쉬운 시설의 금속 표면일 경우에는 측면의 요철이 0.0762mm (3mils)이상이 되고 화이트 메탈(white metal:저융점의 백색 합금의 총칭)이 되도록 연마 가공하여야 합니다.

콘크리트 표면에 초벌칠

캠크래드 엑스씨를 콘크리트 또는 시멘트 바닥에 바르기 전에 최적의 접착력을 유지하기 위하여 캠크래드 P4C초벌칠을 합니다.
P4C를 혼합비에 따라 섞은 뒤에 브러쉬나 롤러를 사용하여 두께가 0.762mm (3mils)가 되도록 본제 kg당 6~7m²(70~80lt)의 비율로 바릅니다.

참고사항 : 바닥이 지나치게 거칠거나 구멍이 많으면 그 정도만큼 도포면적도 줄어듭니다.
캠크래드 엑스씨의 사용은 P4C로 초벌칠한 뒤 촉감이 건조되었다고 느낄 정도로 경화되었을 때 시작하되 초벌칠한 시간으로부터 24시간 이내에 완료하여야 합니다. P4C의 사용에 대한 구체적인 사항은 제품과 함께 들어있는 캠크래드 엑스씨의 설명서를 참조해 주십시오.

혼합과 사용

캠크래드 엑스씨는 사용하기에 편라히도록 세심한 검량을 거쳐 주제(Base)와 경화제(Activator)가 정확한 비율로 담겨져 있습니다.
경화제 전량을 주제의 용기속에 부은 후 주걱이나 전기페인트 혼합기를 사용하여 줄무늬가 없는 균일한 색깔이 될 때까지 충분히 혼합합니다.
혼합된 캠크래드 엑스씨는 준비된 (또는 초벌칠 된)표면에 솔, 압착기(spueegee) 또는 롤러 등을 이용하여 바릅니다. 본제는 비교적 부드러운 표면인 경우 kg당 0.25~0.3mm(10~12mils)의 두께로 약 3m²(30~55lt)의 면적을 바를 수 있습니다.
캠크래드 엑스씨는 최소한 두번의 코팅이 필요한데 코팅시 혼합을 피하기 위하여 엷은 회색과 진한 회색의 두 종류로 되어 있습니다.
참고사항 : 표면의 모양, 윤곽, 기공(氣孔), 요철(凹凸) 등은 도포면적에 영향을 미칩니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 7 kg / Set

ES ENESEAL® HR

CRRC COOL ROOF RATING COUNCIL RATED PRODUCT ®

에네실 에이치알 에스시

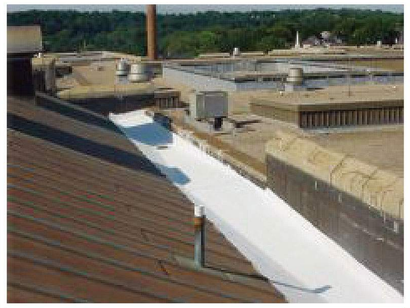
개 요

에네실 에이치알 (ES ENESEAL HR) 은 물과 혼합하여 사용하는 액상 세라믹 피막제로서 지붕이나 시설물 등의 단열·방습에 매우 효과적인 코팅제입니다.
내구력이 좋고 피막력이 유연하며 햇빛의 굴절과 반사효과가 뛰어나 **단열용 코팅제**로는 최적입니다. (절연재, 플라스틱, 콘크리트, 벽돌, 블록, 슬레이트, 타일, 나무, 금속 등에 사용)
에네실 에이치알은 솔, 롤러 또는 분무기로 쉽게 바를 수 있으며 무독성이고 불연성입니다.

용 도

에네실 에이치알은 금속으로 제작된 바닥 또는 지붕을 통한 **태양복사열의 전달을 줄여** 내부의 온도를 낮추어 주므로 **에너지 절약 효과**를 제공합니다. 따라서 트레일러, 화물창고, 차고, 조립식 빌딩 등에 사용하면 이상적입니다.
에네실 에이치알은 비절연 파이프, 덕트(duct), 탱크 등에 **열굴절 피막**으로서의 효과를 발휘하여 응결현상을 감소시키고 작업 환경을 향상시켜 줍니다.
에네실 에이치알은 뛰어난 내구성을 나타내고, 기름, 증기, 물의 침투뿐만 아니라 물리적 손상에 대하여도 **절연재를 보호하는 보호제**로서도 매우 효과적인 제품입니다.









기술자료

포장단위	15 ℓ
색	흰색
마무리상태	달걀 껍질 모양
부피고형율	56%
제형	액상 vinyl terpolymer matrix
저장기간	2년(약간의 응결이 생길 때에는 사용전에 혼합을 요함) 5~35℃ 사이의 온도에 보관하십시오.
건조시간	정상적인 환경조건하에서 일반적으로 1시간보다 안전한 서비스를 위하여 구성 물질/장비의 사용전에 24시간의 여유를 두어 주십시오. 화학적 완전경화 기간은 21일입니다.
재도포	추가코팅은 정상적인 환경 조건하에서 첫번째 도포 후 2시간 후에 실시하면 됩니다.
도포면적	3.3 ~ 3.7 ㎡ / ℓ (35 ~ 40 ft²/ℓ) 도포면적은 물질의 종류, 표면의 다공성(多孔性), 구조 등에 따라 많은 변화가 있을 수 있습니다.
도포두께	한번 코팅마다 건조상태에서 6mils (0.15mm)이며 2번의 코팅을 권장합니다.
초벌칠	페인트가 되어 있지 않은 철금에는 에네실 P4M 프라이머(ENESEAL P4M Primer)를 사용하십시오.
희석	온수를 사용하되 총 부피의 5%를 초과하지 마십시오.
분무	무공기의 분무기로 최소 4리터 分 (1갤론/ 分)이상 분무 마멸저항력... 크기 0.031 in/0.787mm 또는 0.037 in/0.94mm

ENESEAL® HR 사용법

표면처리 준비

에네실 에이치알은 반드시 깨끗하고 건조하며 정상적인 표면에 사용해야만 합니다. 콘크리트, 벽돌, 블록이나 석조물 또는 시멘트 표면 등은 풍화작용에 의하여 패어져 있지 않아야 합니다.
기름과 같은 오염물질은 솔벤트로 닦거나 고압 물세척, 증기세척 등의 방법으로 제거해야 합니다.
만약 현재 코팅이 되어 있으면 그 상태가 정상적이고 본 바닥에 잘 접착되어 있어야 합니다. 흐트러지거나 벗겨져 떨어져 나간 코팅물질은 로타리 와이어 브러쉬(rotary wire brush), 연마 블라스터(abrasive blaster), 그라인더(grinder) 또는 기타 적당한 방법을 사용하여 이를 제거하여야 하며 금속의 녹도 완전히 없애야만 합니다.
페인트칠이 되어 있지 않은 철금속의 표면은 반드시 에네실 P4M프라이머로 초벌칠을 하여야 합니다. 세부사항은 제품의 포장내에 들어있는 에네실 에이치알의 사용 설명서를 참고하여 주십시오.

사용

에네실 에이치알은 액상이므로 동결상태에서는 사용할 수 없으며 또한 사용 후 24시간 이내에는 동결되어 있지 않은 상태가 좋습니다. 에네실 에이치알은 사용후 24시간내에 비 또는 눈이 내릴 것으로 예상되면 사용을 금합니다.
본제를 스팀파이프 도는 닥트(duct)에 사용할 경우에는 60℃를 넘지 않아야 합니다. 에네실 에이치알을 사용하고자 하는 곳은 사용하기 전에 서늘한 상태로 유지되어야 합니다.
본제의 사용 후 일단 24시간 동안 경화된 이후부터는 200℃까지의 건조열에서도 잘 견뎌 냅니다.
새로 타르를 칠한 곳이나 석유원료를 기초로한 물질/하부구조 부분은 이러한 물질이 완전히 경화된 후에 본제를 사용하여야 하며 통상 2~3개월이 소요됩니다.
새로 양성한 콘크리트에 에네실 에이치알을 사용할 경우에는 콘크리트 양생 후 최소한 21일이 경과된 이후에 사용해야 합니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

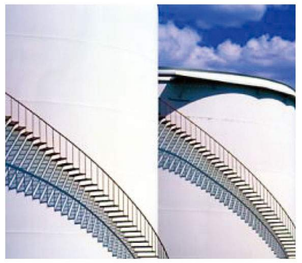
포장단위 : 15ℓ / Set　　코드번호 : KCP – HR15

ES ENESEAL® CR

에네실 씨알 시스템

개 요

에네실 씨알 (ES ENESEAL CR) 은 1액형이며 수성인 액상코팅제입니다.
경화되었을 때 높은 내구력, 부식에 대한 저항력, 콘크리트나 금속 표면을 탁월하게 보호해주는 고무수지의 표면으로 된 부식방지 코팅제입니다. 또한 Zlnc Primer Top Coat제로 사용 가능합니다.
에네실 씨알은 blasting 작업을 할 필요가 없고 모든 타입의 금속 표면에 강한 접착력을 지니고 있습니다. 만약 Mechanical wire blasting, grinding, htgh pressure water blasting을 적용하신다면 이것은 한층 더 좋은 접착력을 보여 줄 것입니다.
에네실 씨알은 산업과 해양 환경의 모든 타입의 수요에 뛰어난 효과를 제공하기 위해서 **부식반응 억제제, 자외선(UV) 차단수지와 색소, 부식억제 inorganic filler, Elastomeric Acrylic polymer**의 유일한 혼합체입니다. 에네실 씨알은 브러쉬나 롤러 스프레이로 쉽게 바를 수 있으며 물이나 비누로 쉽게 세척 가능합니다.




기술자료

포장단위	20 kg
색	밝은 회색
마무리상태	광택이 남
부피고형율	58%
제형	액상 elastomeric acrylic polymer
1회 코팅두께	12 – 14 mils WFT per coat 7 – 8 mils DFT per coat
도포면적	약 500sq. ft. per 20kg unit per coat @12mils WFT 단, 가공하지 않은 모재일 경우 도포 면적이 줄어 들 수 있습니다. DFT 20kg / 25m² / 350μ (2회)
저장기간	개봉하지 않은 상태에서 3년 냉동상태 보관 불가
재도포	첫 번째 도포 후 최소 4시간 경과 (16시간 이후가 이상적)

비에대한 저항력
최소 4시간 (77℉ / 25℃)

신율
300% (ASTM – D2370)

자외선에 대한 저항력
1,000시간 (12시간 주기) QUV Weather–O Meter.
외관 변화 없음.

염수 분무 시험
1,000시간 (ASTM B – 117) Blister 현상없음

테이프 부착력
5A (ASTM D – 3359 Method A)
Wire – bruched 금속 모재

인장 전단 강도
850 psi (ASTM D – 4541) Wire – brushed 금속
900 psi (ASTM D – 4541) 아연 금속

수증기 투과율
1.14g/h·m² (ASTM E – 96)

분무
에어리스 스프레이 머신. 2,500 – 3,000psi 권장합니다.
Tip orifice : 0.013 – 0.043

ENESEAL® CR 사용법

표면처리 준비

에네실 씨알은 반드시 깨끗하고 건조하며 정상적인 표면에 사용해야만 합니다. 표면은 오염물, 기름때, 염분, 흐트러지거나 벗겨져 떨어져 나간 코팅 등은 반드시 제거 되어야 합니다.

• 금속표면일 경우
연마 블라스팅(Abrasive Blasting) 불필요한 경우 모든 적용 면적은 금속의 녹이나 스케일을 제거하기 위해서 SSPCSP–2나 SP–3,그라인딩(Grinding), 로타리 와이어 브러싱(Rotary wire brushing) 또는 기타 적적한 방법으로 전처리 하여야 합니다. 대안으로는 SSPC SP–12(최소 WJ–4 육안상태)에 따라서 고압 워터 제팅(High pressure water jetting)은 넓은 면적의 완벽한 전처리가 될 수 있습니다.

• 시멘트질의 표일 경우
고압 워터 제팅(High pressure water jetting) 또는 라이트 연마 블라스팅(Light abrasive blasting)은 가장 효율적인 전처리 방법이고 원래 약한 표면일 경우 모재와 접촉하게 될 수도 있습니다.

혼합

에네실 씨알은 한 가지 성분의 제품으로 화학적 분리를 막기 위해 천천히 저어주어야 합니다. 물이나 솔벤트(solvent)와 희석해서 사용해서는 안됩니다.

사용

에네실 씨알은 온도가 45℉(7℃)이상일 때와 상대 습도가 85%이하일 때 적용하여야 합니다.
표면은 이슬점 이상으로 적어도 5℉(3℃)를 유지해야 합니다.
브러쉬, 롤러, 분무기 등으로 쉽게 바를 수 있습니다. 1회에 이상적인 두께 7~9mils (175~200microns)을 코팅하기 위해서 습도막 두께에서 약 12~14mils (300~350microns)을 적용하여야 합니다. 최소 2회 코팅을 권장합니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 20kg/ Set　　코드번호 : KCP – CR20

ENECLAD SuperBond

에네크래드 슈퍼본드

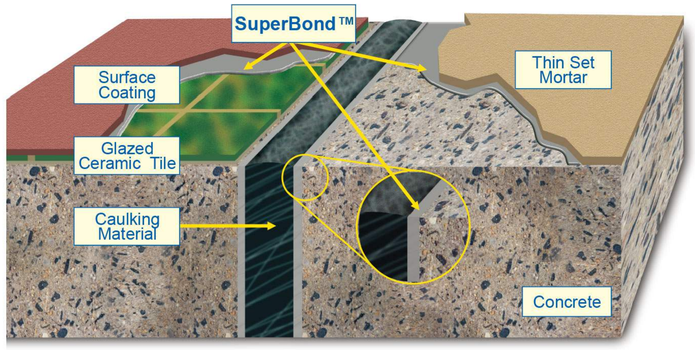
개 요

에네크래드 슈퍼본드 (ENECLAD SuperBond)는 기설 콘크리트 구조물에 신설 콘크리트를 덧깔거나, 경화된 콘크리트 표면 또는 합성/플라스틱 모르타르와 같은 어떠한 단단한 표면에도 적용할 수 있는 고성능 접착제로 구조물에 매우 뛰어난 접착력을 제공합니다. 또한 기설 콘크리트 위에 새로 콘크리트 작업을 할 경우 콘크리트로 한번 작업된 구조물보다도 더 강도가 뛰어나다는 결과를 얻게 되었습니다.

슈퍼본드는 100% 고형성분의 두가지 성분으로 고성능 폴리어합성물로 콘크리트, 타일, 돌, 벽돌, 블럭, 테라조, 대리석, 금속, 나무 심지어 유리까지도 뛰어난 접착력을 가지고 있습니다. SuperBond는 기설 구조물의 균열방지제로서 접착력을 향상시켜 이음새의 균열이나 팽창을 막는데 사용될 수 있는 뛰어난 제품입니다.

보편적으로 사용할 수 있는 표면접착제로 아연도금(Galvanizing, 고광택 Ceramic tile, 유리, Stainless steel, 알류미늄의 전형적으로 힘든 코팅작업과 표면에 적용하는 다양한 종류의 기존 페인트 시스템을 위한 접착 코팅으로 이용될 수 있는 매우 이상적인 제품입니다.

또한 화학적 환경이나 부식성이 뛰어난 저항력을 가지고 있으므로, 아주 열악한 작업환경에서도 사용할 수 있는 제품이며 심지어 수영장이나 선체와 같은 영구 침전장소에도 시공할 수 있는 접착제입니다. SuperBond는 화학적으로 경화되어 매우 강한 접착라인으로 바뀌게 된 후 방수막을 형성하게 되며, 이 경화된 필름막은 물의 침투를 완전히 차단시킵니다. (부드럽고 유상으로 만들어진 플라스틱 유제와는 전혀다름)



적용장소

모르타르
아연도금 표면
고광택 세라믹 타일
유리
Stainless 및 Aluminum 외



SuperBond는 어떠한 바닥재에도 뛰어난 접착력을 가지고 있습니다.



SuperBond는 서로 다른 류의 모재에도 쉽게 접착됩니다.



페인팅 작업 전 실질적으로 단단한 표면을 만들기 위한 넓은 면적 시공이 가능합니다.

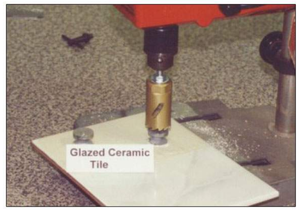
물리적 성질

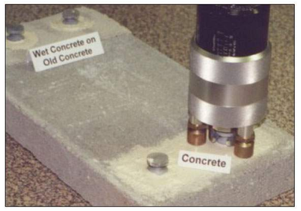
직접인장 부착력 (ASTM D-4541)	접착강도 (psi)	실패 유형
* Unblasted Catbon Steel	1500	못과 판넬의 접착실패
* Unblasted Stainless Steel	1400	못과 판넬의 접착실패
* Unblasted Galvananized Steel	800	판넬 접착실패
* Smooth Plate Glass	1500	유리 접착실패
* Unblasted Aluminum	1400	못과 판넬의 접착실패
* Cured Epoxy Coating	1000	못, 코팅과 판넬의 접착실패
* Glazed Ceramic Tile	700	타일 접착실패
Dry Concrete	400	콘크리트 접착실패
Damp Concrete	400	콘크리트 접착실패
* Vinyl Tile	500	비닐, 타일 접착실패
* Wood	800	나무 접착실패

모재는 아세톤 Wipe 만으로 전처리 되었음









에네크래드 SuperBond를 시멘트와 모르타르, 모르타르와 금속, 모르타르와 세라믹 타일 사이에 적용하면 완벽한 방수막을 형성할 뿐만이 아니라 내구성 및 강도를 높여줍니다.

ENECLAD SuperBond 사용법

표면처리 준비

에네크래드 슈퍼본드는 반드시 깨끗하고 견고하며 거칠고 견고한 표면에 사용해야만 합니다.

1. 먼저 표면의 오염물질을 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. MEK, 아세톤, 변성 알콜 또는 이소르로일 알콜 등의 적당한 용해제로 이물질이 남아있지 않도록 닦아낸 후 표면을 완전히 건조시킵니다.
3. 최종적으로 용해제로 닦아내기 전 필요에 따라 적당히 열을 가하여 깊이 베어든 오염물질을 제거합니다.

※주의 : 일반적인 작업에는 작업 전 표면은 거칠게 하는 것이 요구 되지 않지만 좀 더 완벽한 작업을 위해서는 표면의 거칠기가 클수록 에네크래드 SuperBond의 접착력은 증가합니다.

혼합

주제(Base)와 경화제(Activator)를 혼합하기 전 먼저 각각의 주제와 경화제를 골고루 혼합합니다. 경화제 전량을 주제가 들어있는 용기내에 부은 후 기계를 사용하거나 직접 손으로 완전히 혼합합니다. 1~2분 정도 혼합한 뒤 멈춘다음 용기내부와 바닥에 아직 덜 혼합된 제품을 긁어낸 후 2~3분간 더 혼합합니다.

시공

뻣뻣한 붓이나 롤러를 이용하여 에네크래드 SuperBond를 최소 5mils의 두께로 표면에 바릅니다. (표면이 울퉁불퉁하여 두꺼운 두께가 요구될 경우라도)필요에 따라 구멍이(Pit)이 났거나 패인 곳은 점각법을 이용하여 발라줍니다.
에네크래드 SuperBond는 재코팅 시간 내에 발라야 하며 반드시 끈끈한 상태에서 재코팅되어야 합니다.

※ 재코팅 시간(Maximim)

온 도	50℉ 10℃	59℉ 15℃	77℉ 25℃	86℉ 30℃
가사시간	4시간	90분	45분	25분
재코팅시간	24시간이내	14시간이내	8시간이내	4시간이내

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 20kg/ Set

EC

ENECLAD® FPS

에네크리트 FPS 시리

개 요

FPS2000 코팅제는 철과 콘크리트 바닥에 단 1회 코팅만으로 내구성이 매우 뛰어난 효과를 나타냅니다.
이것은 고품질 합성폴리머수지에 내마모성재질인 세라믹 등 탁월한 특수소재를 첨가한 바닥코팅제로서 충격이 심한 바닥보호는 물론 손상된 부분을 복구하는 획기적인 제품입니다.
FPS2000은 고형분 100%의 제품으로 본제와 경화제를 일정비율로 혼합하여 브러쉬나 롤러 등으로 쉽게 작업 가능하며 논슬립(NON-SLIP) 표면으로 마감할 수 있습니다.

용 도

바닥코팅제

항공기 격납고, 공장창고, 하역장, 수영장, 탱크내부, 실험실바닥, 폐수처리장, 상수도 사업소, 병원계단, 식품공장 바닥 등









기술자료

용적 / kg	46 in^3 / 750 cc	
혼합밀도	0.048 lbs per in^3 / 1.31 gm per cc	
도포면적(이론상의) / kg		
@ 12 mils / 300 microns	25 ft^2/ 2.3 m^2	
저장기간	무한정	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
부피비	2	1
중량비	3	1

경화시간

주위온도		가사시간	초기응고	최대재코팅	완전경화
59 ℉	15 ℃	90분	24시간	48시간	6일
77 ℉	25 ℃	70분	16시간	24시간	4일
86 ℉	30 ℃	55분	8시간	16시간	3일

물리적 성질

	고유치		시험방법
압축강도	11,000 psi	770 kg/cm^2	ASTM D-695
굴곡강도	9,000 psi	630 kg/cm^2	ASTM D-790
경도 – Shore D	86		ASTM D-2240
마모에 대한 저항력	35mg/1,000cycles		ASTM D-4060
Shear접착력 –steel	4,100 psi	287 kg/cm^2	ASTM D-1002

접착력 – 전처리된 시멘트 표면에 접착력이 제품자체 응집 강도보다 큼

CHEMCLAD P4C의 기술자료

혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
–부피비	2	5
–중량비	2	5

주위온도		가사시간	경미경화	완전경화
59 ℉	15 ℃	75분	12시간	36시간
77 ℉	25 ℃	60분	8시간	36시간
86 ℉	30 ℃	50분	5시간	36시간

화학적 물질에 대한 저항력

Gasoline	EX	Detergent Solution	EX
Kerosene	EX	Trisodium Phosphate	EX
50% Anti-Freeza	EX	20% Calcium Chloride	EX
Transmission Fluid	EX	10% HydrochloricAcid	EX
Power Steering Fluid	EX	10% SulfuricAcid	EX
Motor Oil	EX	10% Sodium Hydroxide	EX

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합 NR – 권장되지 않음

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

ENECLAD® FPS 사용법

표면처리 준비

FPS2000은 반드시 깨끗하게 건조시켜야 하며 거칠고 견고한 표면에 사용해야만 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 표면의 상태에 따라 솔벤트 같은 용제로 닦아 내거나 연마 가공, 증기 세척, 고압물 세척 또는 기타 적당한 방법으로 오염물질을 제거하십시오.
3. 새로 양생한 콘크리트에 적용할 경우에는 콘크리트 양생 후 최소 28일 이상 경과되어야 합니다. 이 경우에 캠크래드를 사용하기전에 시멘트 표면으로 부터 모든 lailence(백태)를 확실히 제거해야 합니다.
4. 표면과 표면 밑에 있는 모든 오염물질을 제거한 후에도 필요한 경우에는 그 부분을 물로 씻어내고 완전히 건조시킵니다.
5. 액침(液 浸)되기 쉬운 시설의 금속 표면일 경우에는 측면의 요철이 0.0762mm (3mils)이상이 되고 화이트 메탈(white metal:저융점의 백색 합금의 총칭)이 되도록 연마 가공하여야 합니다.

콘크리트 표면에 초벌칠

CHEMCLAD P4C는 두가지 고형물질로 수성이고 콘크리트나 시멘트 표면을 봉합하는 것을 도와주는특별히 고안된 중합의 "부착증강제"로서 외부로 기체가 방출되는 것을 최소화하고 표면과 FPS2000사이에 최적의 계면결합을 보증하기 위한 제품입니다.
Base통에 Activator를 부어서 균일하고 층이 생기지 않게 회색을 띈 흰색이 될때까지 완전히 섞어 주십시오.
브러시 또는 롤러를 사용하여 표면에 혼합된 P4C를 넘치거나 고이게 적용해서는 안됩니다.
먼저 Base와 Activator를 혼합을 한후 P4C의 특성을 향상시키기 위해 적은 양의 물을 사용하여 희석시킬 수 있습니다.
Base와 Activator 성분들이 혼합된 후에 희석할 수 있는 물의 최대 양은 Base 용기를 가득 채운 양 만큼입니다.
물과의 희석은 도포율을 증가시키는 것은 아닙니다.
단지 표면 상태에 따른 최적의 도포율을 만들기 위함입니다.

표면의 외형, 거칠기, 다공성 등은 도포율에 영향을 줄 수 있습니다.
상대적으로 매끄러운 균일한 표면에 3mils 건도막 두께로 적용될 때 P4C/1kg으로 70~80 square feet(6~7m^2)을 코팅할 수 있습니다.
※참고 : 심하게 손상된 콘크리트 바닥/면적들은 FPS2000을 P4C의 대체용으로 사용하는 것을 권장합니다.

혼합과 사용

FPS2000은 사용자의 편리를 위해 Base와 Activator는 포장되어있는대로 각각의 전량을 그대로 간단히 혼합될 수 있도록 되어져 있습니다. 만일 포장단위보다 적은 양을 필요로 할 대에는 주제와 경화제의 혼합비가 2:1(부피비)가 되도록 합니다.
본제의 용기에 경화제의 용기의 전체 내용물을 쏟아 붓습니다. 혼합을 손쉽게 하기위해서는 기계적인 혼합방법을 하도록 권장합니다.
층이 없어질 때까지 균일하게 혼합합니다. 혼합된 FPS2000은 브러쉬나 롤라 등을 이용하여 전처리된 표면위에 압착을 가하면서 완벽하게 코팅되도록 합니다.
두께는 약 12mils의 두께가 되도록 적용해야 합니다.
Non-Slip 작업을 위해서는 FPS2000을 얇게 두번 도포해야 합니다.
첫번재 코팅은 6~8mils의 두께로 코팅하고 Aggregate를 코팅 표면 위에 흩어 뿌립니다. 두번째 코팅은 재코팅 시간 이내에 Aggregate가 덮히도록 4~6mils의 두께로 코팅하여 마무리 합니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 7 kg / Set 코드번호 : KCP – FPS5

EC DuraQuartz

이지 듀라쿼츠

개 요

이시 듀라쿼츠(EC DuraQuartz)는 아주 긴급한 콘크리트의 수리와 보호에 관한 문제점을 해결하기 위하여 특별히 처방되고 세심하게 설계된 특수 콘크리트 보수용 합성물로서 단시간내에 경화하므로 매우 경제적인 제품입니다. 본제는 세 가지로 구성되어 있으며 부피고형율이 100%입니다.
이시 듀라쿼츠는 대단히 용도가 넓은 제품으로서 점액성 액체로부터 굳은 몰탈에 이르기까지 어떠한 농도로도 혼합하여 사용할 수 있습니다.
아주 안전하고 효과적이며 사용하기에 대단히 간단합니다.

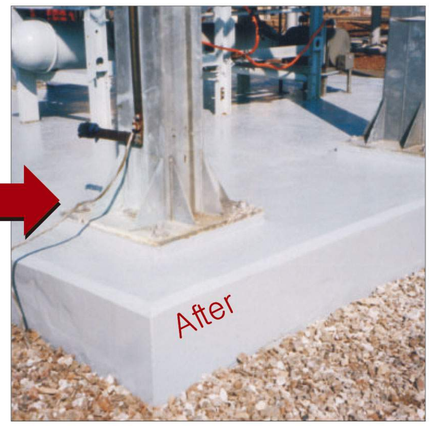
용 도

이시 듀라쿼츠는 쇼크, 충격, 마멸 또는 화학물질에 의하여 부식되었거나 침해되어 위험하게 된 부분들의 보수에 전문적으로 선택되는 제품입니다. (저수제방의 벽, 물받이 홈통, 화학물 질의하역·저장·이동 장소, 펌프의 밑 부분, 배수구, 타일의 부착과 마무리 작업 등)
듀라쿼츠는 콘크리트, 대리석, 스레트, 타일, 테라조, 나무, 금속에 잘 접착됩니다.









기술자료

용적 / 15kg	460 in^3 / 7540 cc	
혼합밀도	0.072 lbs per in^3 / 2.0 gm per cc	
도포면적 / 15kg @ 0.25 in/ 6mm	12 ft^2/ 1.1 m^2	
저장기간	무한정	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
부피비	5	2
중량비	2.6	1

주위온도	가사시간	경미경화	완전경화	화학액침
41 ℉ 5 ℃	3시간	3일	7일	10일
59 ℉ 15 ℃	90분	6시간	36시간	7일
77 ℉ 25 ℃	60분	4시간	24시간	4일
86 ℉ 30 ℃	30분	3시간	16시간	3일

물리적 성질

	고유치		시험방법
압축강도	15,500 psi	1,085 kg/cm^2	ASTM C-109
압축계수	640,000 psi	44,800kg/cm^2	ASTM C-109
압축응력	13,000 psi	910kg/cm^2	ASTM C-109
굴절계수	310,000 psi	21,700kg/cm^2	ASTM D-790
Izoad 충격강도	3.5x10^{-6} in/℃		ASTM D-696
팽창계수	0.5 ft lbs/in	0.27 j/cm^2	ASTM D-256
경도 – Shore D	88		ASTM D-2240
인장 전단 부착력-Steel	1900 psi	133 kg/cm^2	ASTM D-1002
시멘트와 광물질의 바닥은 이러한 물질의 접착강도보다 일반적으로 접착력이 더욱 우수하다.			
표면저항력	1x10^{15} ohms		ASTM D-257
부피저항력	1x10^{15} ohm/cm		ASTM D-257
전기강도	210 volts/mil		ASTM D-149
유전상수(誘電常數)	7.5		ASTM D-150

화학적 물질에 대한 저항력

Acetic acid (0–5%)	EX	Methyl alcohol	G
Acetone	G	Methyl ethyl ketone	G
Ammonia solution (0~10%)	EX	Nitric acid (0–10%)	G
Aviation fuel	EX	Palmitic acid	EX
Buty alcohol	G	Phosphoric acid (0–5%)	EX
Calcium chloride	EX	Phosphoric acid (5–10%)	G
Crude oil	EX	Potassium chloride	EX
Diesel fuel	EX	Propyl alcohol	G
Ethanol alcohol	G	Sodium chloride	EX
Gasoline	EX	Sodium hydroxide	EX
Heptane	EX	Sulfuric acid (0–50%)	EX
Hydrochloric acid (0–10%)	EX	Tannic acid	EX
Hydrochloric acid (10–20%)	G	Toluene	G
Kerosene	EX	Transformer oil	EX
Lactic acid(0–10%)	G	Xylene	EX

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합

DuraQuartz의 사용법

표면처리 준비

이시 듀라쿼츠는 반드시 깨끗하게 건조시켜야 하며 거칠고 견고한 표면에 사용해야만 합니다.

1. 표면에 오염물질이 있으면 제거하고 이물질이 남아있지 않도록 합니다.
2. 표면의 상태에 따라 솔벤트 같은 용제로 닦아 내거나 연마 가공, 증기 세척, 고압물 세척 또는 기타 적당한 방법으로 오염물질을 제거하십시오.
3. 표면과 표면 밑에 있는 모든 오염물질을 제거한 후에도 필요한 경우에는 그 부분을 물로 씻어내고 완전히 건조시킵니다.
4. 제품의 포장내에 들어있는 사용지침서에 따라 듀라쿼츠 프라이머를 혼합하여 사용해야 합니다.

※특기사항 : 주형, 가공을 하거나 나중에 분리해야 하는 등 접착되어서는 안되는 곳에는 이형제(Release Agent) 를 미리 바른 뒤 10 ~15분 후에 본제를 사용해야 합니다.

표면에 초벌칠

에네크리트 프라이머는 듀라쿼츠의 포장내에 들어있습니다. 프라이머 경량제의 전량을 주제가 들어있는 용기에 부은 후 충분히 혼합합니다.
이 혼합된 프라이머를 솔이나 롤러를 이용하여 듀라쿼츠를 사용할 부분에 초벌칠을 합니다.
이때에는 프라이머가 표면을 젖게 하는 것으로 충분하며 프라이머가 넘쳐 흐르거나 고이지 않도록 해야 합니다.
초벌칠을 프라이머의 혼합 후 20분 이내에 실시되어야 하며 듀라쿼츠의 사용은 초벌칠한 후 약 20분 후부터 시작되어야 하고 2시간 이내에 완료 되어야 합니다.

혼합과 사용

이시 듀라쿼츠는 주제, 경화제와 혼합제(Aggregate)는 사용자의 편의를 위하여 포장되어 있는 대로 각각의 전량을 그대로 간단히 혼합할 수 있도록 세심히 검량을 거친 후에 공급되고 있습니다. 만일 포장단위보다 적은 양을 필요로 할 때에는 주제와 경화제의 혼합비가 5:2(부피기준)이 되도록 각각 덜어내고 혼합제를 희망하는 농도가 될 때까지 첨가합니다.
혼합을 손쉽게 하기 위하여 기계적 혼합방법을 택하도록 권장합니다.
주제와 경화제를 준비된 플라스틱 통에 함께 넣고 믹서로 섞으면서 혼합제를 서서히 첨가 합니다. 혼합제를 전량 넣으면 물탈같이 걸죽한 반죽이 되지만 혼합제를 적게 넣으면 묽은 반죽이 됩니다.
이렇게 혼합된 듀라쿼츠는 흙손, 퍼티나이프(포장내에 들어있음) 또는 기타 적당한 도구로 미리 초벌칠한 표면에 사용하되 기포가 들어가지 않도록 힘을 가하여 밀착되도록 누르면서 바릅니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 15 kg / Set　　코드번호 : KCP – DQ15

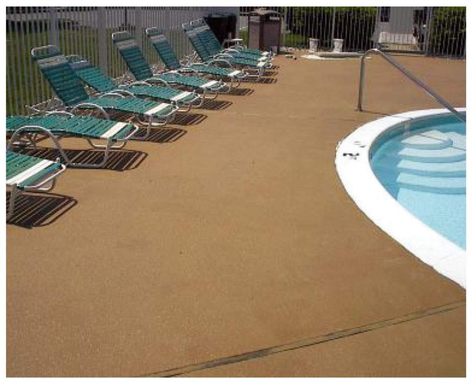
EC DuraFill

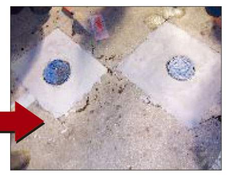
개 요

에네크리트 듀라필(Enecrete DuraFill)은 콘크리트 및 바닥재의 수리와 보호에 관한 문제점을 해결하기 위해 특별히 제조되고 세심하게 설계된 특수 콘크리트 보수용 합성물입니다. 본제는 두가지로 구성되어 있고 부피고형율이 100%인 제품이며, 적합한 혼합재를 비율에 맞추어 혼합하여 사용합니다.

용 도

에네크리트 듀라필은 매우 다양한 용도로 사용됩니다. 모든 무기물 기판 및 대부분의 금속에 접착성이 뛰어나며, 쇼크, 충격, 마멸 또는 화학물질에 의해 부식되었거나 침해되어 위험하게 된 부분들의 보수에 뛰어난 제품입니다.
에네크리트 듀라필은 콘크리트 뿐만 아니라 대리석, 슬레이트, 돌, 벽돌, 테라초, 타일, 금속, 나무 및 플라스틱과 유리에도 잘 접착됩니다.
에네크리트 듀라필은 색깔 혼합재를 혼합하여 원하는 색상으로 사용 가능한 제품입니다.





기술자료

용적 / kg	56 in^3 / 910 cc	
혼합밀도	0.040 lbs per in^3 / 1.1 gm per cc	
도포면적 / 5kg @ 15 mils/ 375 microns	25 ft^2/ 2.3 m^2	
저장기간	무한정	
부피고형율	100%	
혼합비	주제(Base)	경화제(Actinator)
부피비	2	1
중량비	2.4	1

경화시간

주위온도		가사시간	경화시간	화학액침
59 ℉	15 ℃	90분	10시간	7일
77 ℉	25 ℃	45분	5시간	4일
86 ℉	30 ℃	30분	3시간	3일

물리적 성질

	고유치		시험방법
압축강도	10,000 psi	700 kg/cm^2	ASTM D-695
굴곡강도	9,000 psi	630 kg/cm^2	ASTM D-790
경도 – Shore D	80		ASTM D-2240
인장 전단 부착력 – *철*	3,000 psi	210 kg/cm^2	ASTM D-1002
접착력 – 전처리된 시멘트 표면에 접착력이 제품 자체 응집 강도보다 큼			

화학적 물질에 대한 저항력

Gasoline	Excellent
Kerosene	Excellent
50%Anti-Freeze	Excellent
Transmisson Fluid	Excellent
Motor Oil	Excellent
Detergent Solution	Excellent
Trisodium Phosphate	Excellent
20% Salt Solution	Excellent
20% Calcium Chloride	Excellent
10% Sulfuric Acid	Excellent
10% Sodium Hydroxide	Excellent
10% Hydrochloric Acid	Excellent

EX – 액침을 포함한 대부분의 적용에 적합
G – 간헐적인 접촉, 비말 등에 적합

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

DuraFill의 사용법

표면처리 준비

에네크리트 듀라필은 반드시 깨끗하게 건조시켜야 하며 거칠고 견고한 표면에 사용해야만 합니다.

1. 표면에 오염물질을 포함한 모든 이물질을 제거 하십시오.
2. 표면의 상태에 따라 솔벤트 같은 용제로 닦아내거나 연모 가공, 증기 세척, 고압물 세척 또는 기타 적당한 방법으로 오염물질을 제거하십시오.
3. 표면과 표면 밑에 있는 모든 오염물질을 제거한 후에도 필요한 경우는 물로 씻어내고 완전히 건조시킵니다.

혼합과 적용

에네크리트 듀라필의 혼합액체(주제와 경화제)는 사용자의 편의를 위하여 포장되어 있는대로 각각의 전량을 그대로 간단히 혼합할 수 있도록 세심한 검량을 거친 후에 공급되고 있습니다. 만일 포장 단위보다 적은 양을 필요로 할 때에는 주제와 경화제의 혼합비가 2:1(부피기준)이 되도록 각각 덜어내어 혼합하여 사용 합니다. 혼합을 손쉽게 하기 위하여 기계적 혼합방법을 택하도록 권장합니다.

대용량 육성(Bulk Fill) 적용

에네크리트 듀라필의 주제와 경화제를 혼합한 후 적당한 혼합제(Aggregate)를 선택하여 첨가하여 희망하는 농도가 될때까지 함께 혼합합니다. 참고로 혼합제로 아주 미세한 모래를 선택하였을 시, 혼합 액체(주제+경화제)에 약 5배 부피에 해당하는 양을 혼합하는 것이 가장 적당합니다. 혼합된 제품을 흙손, 퍼티나이프 또는 기타 적당한 도구로 기포가 들어가지 않도록 힘을 가하여 적용부위에 밀착되도록 누르면서 바릅니다. 혼합제는 적용 조건에 알맞는 부피를 선택하는 것이 중요하며, 별도 구매가 필요합니다.

일반 바닥(Broadcast Floor) 적용

에네크리트 듀라필의 주제와 경화제를 혼합한 혼합액체를 붓이나 롤러 등을 사용하여 적용 부위에 바릅니다.
바닥 표면에 기포가 발생하지 않게 접착이 잘 되도록 골고루 바르며, 또한 넘쳐 흐르거나 고이지 않도록 해야 합니다. 표면에 적용한 혼합액체가 굳기 전에 적당량의 혼합제(Aggregate)를 표면 전체를 덮을 수 있게 뿌려 줍니다. 일반적으로 다음 공정을 진행하기 전까지 하루의 경화 시간이 필요합니다. 경화 후 표면에 접착되지 못한 남은 혼합제를 제거합니다. 일반적으로 제거 된 혼합체는 재사용이 가능합니다. 표면 정리가 완료 되었다면, 처음과 같은 방법으로 주제와 경화제를 혼합한 혼합액체를 재적용하여 바르고, 혼합제(Aggregate)를 재도포 합니다. 하루 더 경화를 시킨 후 다시 한번 표면에 접착되지 못한 남아 있는 혼합제를 제거한 후 표면 상태를 확인 합니다. 제대로 적용 되지 못한 부분은 위와 같은 방법으로 보수하여 완료합니다.
에네크리트 듀라필의 주제와 경화제를 혼합 한 혼합액체를 붓이나 롤러 등을 사용하여 적용 부위에 바릅니다.
바닥 표면에 기포가 발생하지 않게 접착이 잘 되도록 골고루 바르며, 또한 넘쳐 흐르거나 고이지 않도록 해야 합니다. 표면에 적용한 혼합액체가 굳기 전에 적당량의 혼합제를 표면 전체를 덮을 수 있게 뿌려 줍니다. 일반적으로 다음 공정을 진행하기 전까지 하루의 경화 시간이 필요합니다. 경화 후 표면이 접착되지 못한 남은 혼합제를 제거합니다. 일반적으로 제거 된 혼합제는 재사용이 가능합니다. 표면 정리가 완료 되었다면, 처음과 같은 방법으로 주제와 경화제를 혼합 한 혼합액체를 재적용하여 바르고, 혼합제를 재도포합니다. 하루 더 경화시킨 후 다시 한번 표면에 접착되지 못한 남아 있는 혼합제를 제거한 후 표면 상태를 확인합니다. 제대로 적용 되지 못한 부분은 위에 같은 방법으로 보수하여 완료 합니다.

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

EC

ENECRETE™ WP

개 요

에네크리트 더블유피(ENECRETE WP)는 세계에서 유일하고 독특한 제품입니다. 단지물과 혼합하여 빠른 시간내에 콘크리트의 크랙, 파공에 의한 누수부를 보수하는 획기적인 제품이며 물이 새고 있는 상태에서 40초내에 작업을 완료하여 많은 경비를 절감시키는 효과를 기대할 수 있습니다.

용 도

에네크리트 더블유피는 콘크리트 긴급누수 차단재, 터널크랙부, 공동구누수부, 지하누수부, 벽면누수부등 긴급한 누수처리시에 사용 가능한 제품입니다.









ENECRETE™ WP 사용법

표면처리 준비

크랙 또는 파공을 누수가 진행되고 있는 부위를 브러쉬, 핸드 그라인더 등 적절한 공구를 이용하여 오일, 그리스 기타 오염물질을 깨끗하게 제거합니다.

혼합과 사용

에네크리트 WP는 30초만에 경화될 수 있게 제조 되었기 때문에 반드시 모든 사전 작업을 끝마친 후 물과 혼합하여야 합니다.

혼합할 대는 1회 작업 가능한 소량만을 혼합하고 단 1번의 기회에 실수 없이 파공 또는 크랙부분을 에네크리트 WP 혼합물로 삽입 압착하여 약 40초후 손을 뗍니다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

기술자료

용적 / kg.	565 cc / 35 in^3	
혼합밀도	1.77 g /cc or .064 lbs/in^3	
혼합비	주제(Powder)	물(Water)
부피비	3.0	1.0
중량비	3.6	1.0
저장기간	18 개월	
압축강도 (ASTM C – 109)		
1 시간 =	1000 psi	
1 일 =	3500 psi	
30 일 =	5000 psi	

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 15kg / Set

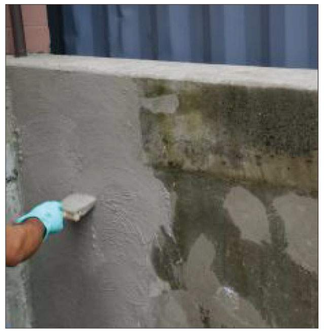
EC
ENECRETE™ WS

개 요

에네크리트 더블유에스(ENECRETE WS)는 각종 콘크리트 시설물의 특수한 보호와 특수 방수제품으로서 보다 빠르고 근본적인 작업을 제공합니다.
특수 세라믹 성분등과 시멘트의 우수한 성질을 지닌 제품으로 강력하고 내구성이 뛰어납니다.

용 도

에네크리트 더블유에스는 콘크리트 습윤부 방수 코팅제, 지하공동구, 콘크리트, 벽누수부, 정수장벽면, 항상 습기가 있는 장소에 사용 가능한 제품입니다.



ENECRETE™ WS 사용법

표면처리 준비

콘크리트의 손상된 표면을 핸들그라인더 또는 Wire Brush 등으로 깨끗이 전처리 한다.

세척 작업

전처리 완료 후, 고압세척기를 사용하여 표면의 잔여 이물질 등을 완전히 씻어낸다.

에네크리트 WS 코팅작업

세척 작업 완료 후, 분말(1.3):액(1)의 비율로 완전히 혼합한 뒤 붓, 롤러 등의 적당한 도구로 1.5mm의 두께로 일정한 방향으로 1차 코팅한다.
가사시간이 지난 후, 1차 코팅방향과 교차되는 방향으로 1.5mm의 두께로 2차 코팅하여 마무리한다.

건강과 안정성

케이시피 제품들은 가능한한 간편하고 안전하게 사용하도록 설계되어 있으나 일반 산업표준과 가사, 청결 및 인체의 안전을 위한 관례들은 꼭 준수하여야만 합니다.
각 포장마다 본체의 상세한 안정성 자료 안내서(MATERIAL SAFETY DATA SHEET:MSDS)가 동봉되어 있으니 참고하여 주시기 바라며 더 이상의 정보나 안내가 필요하신 분에게는 해당 자료를 보내드리고 있습니다.

기술자료

용적 / kg.	.39 ft^3 675 in^3 11060 cc	
도포면적 15kg kit	65 –75 ft^2 @ $^1/_{16}$" 표면 조도에 따라 다름	
저장기간	18 개월	
혼합비	주제(Powder)	경화제(Liquid)
부피비	1.3	1.0
중량비	3.3	1.0

사용도구의 세척

작업 후 사용도구에 묻은 잔여 물질은 즉시 닦아 내십시오.
필요시에는 SuperClean이나 비슷한 용제를 사용하십시오.

포장단위 : 15kg / Set

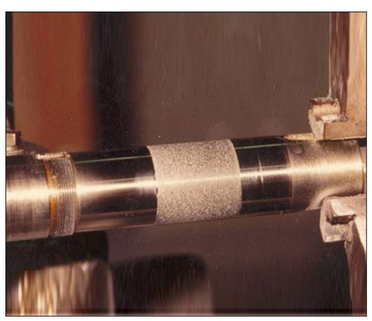
ENECON 시공 사례

듀얼로이(DurAlloy) _ 5 – 6Page

샤프트 보수


전처리 작업 전


듀얼로이 육성 작업


작업 완료

배관 파공부 및 감육부 보수


전처리 작업 전


듀얼로이 육성 작업


작업 완료

펌프케이싱 보수

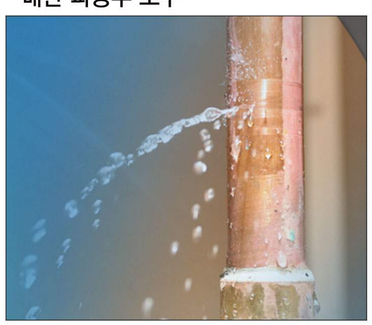

전처리 작업 전


듀얼로이 육성 작업


작업 완료

스피드얼로이(SpeedAlloy) _ 7 – 8Page

배관 파공부 보수

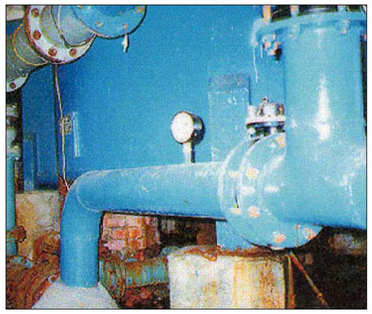

전처리 작업 전

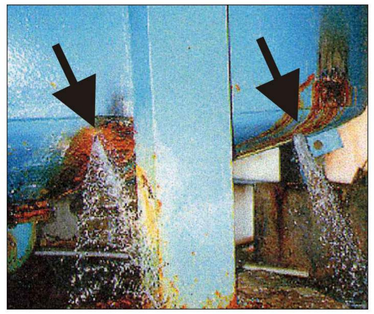


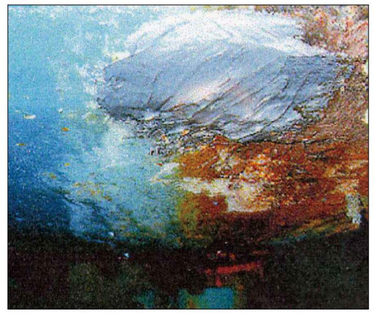
스피드얼로이 제품


배관 파공부 작업 완료

탱크 파공부 보수


전처리 작업 전


파공난 탱크


탱크 파공부 작업 완료

파이프 파공부 보수


전처리 작업 전


파공난 파이프


파이프 파공부 작업 완료

ENECON 시공 사례

세람얼로이 씨피 / 씨엘(CeramAlloy CP+ / CeramAlloy CL+) _ 9 – 11Page

열교환기 튜브시트 보수



전처리 작업 전

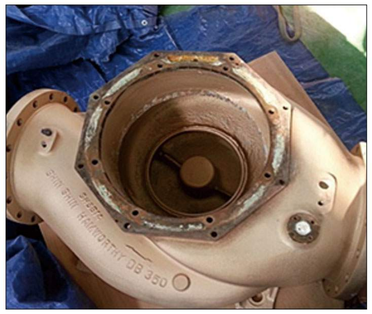


세람얼로이 씨피 육성 작업



세람얼로이 씨엘 코팅 작업

펌프 케이싱 보수



전처리 작업 전



세람얼로이 씨피 육성 작업



세람얼로이 씨엘 코팅 작업

워터젯 트렌솜플렌지 보수



전처리 작업 전



세람얼로이 씨피 육성 작업



세람얼로이 씨엘 코팅 작업

세람얼로이 씨비엑스(CeramAlloy CBX) _ 17Page

슬러지 펌프 보수



전처리 작업 전

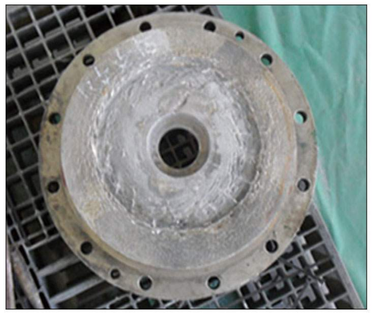


프라이머 코팅 작업



CBX 코팅 작업

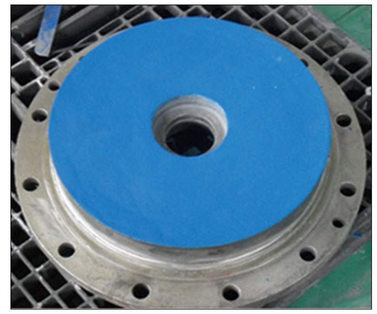
슬러지 펌프 커버 보수



전처리 작업 전



CBX 코팅 작업



CL 마감 코팅 작업

CBX 비교실험



타일 처리 후 실험 결과



고무 처리 후 실험결과



CBX 처리 후 실험결과 :데미지없음

ENECON 시공 사례

듀라터프 디피 / 디엘(DuraTough DP+ / DuraTough DL+) _ 19 – 22Page

러더 캐비테이션 데미지부 보수



전처리 작업 전

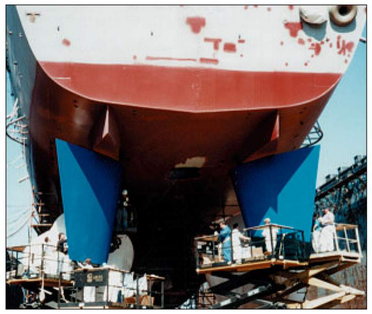


듀라터프 코팅 디피 육성

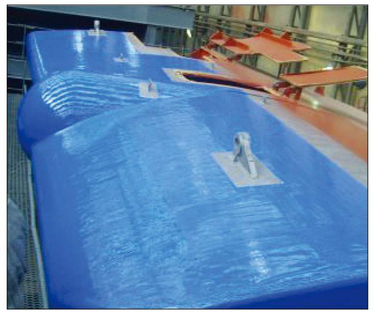


듀라터프 디엘 코팅

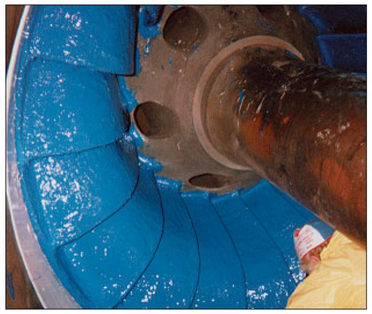
선박의 러더 코팅 및 터빈 코팅



듀라터프 디엘 러더 코팅

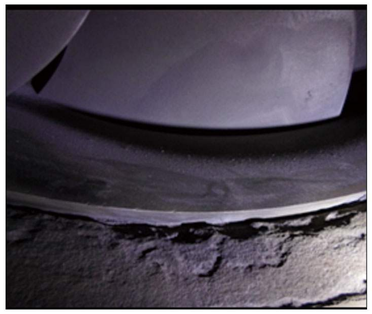


듀라터프 디엘 러더 코팅



듀라터프 디피/디엘 터빈 코팅

워터젯 넥링부 보수



전처리 작업 전



듀라터프 디피 육성 작업



듀라터프 디엘 코팅 작업

캠 크래드 세라믹 SC / XC(CHEMCLAD SC / XC) _ 29 – 32Page

발전소 화학 저장고 콘크리트 바닥 보수



전처리 작업 전



캠 크래드 에스씨/엑스씨 코팅



캠 크래드 에스씨/엑스씨 코팅

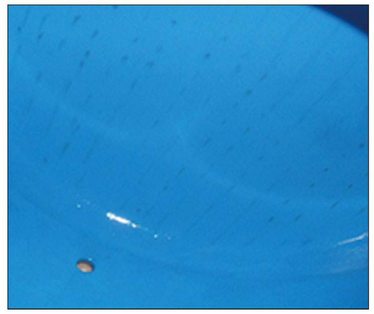
발전소 재처리수 탱크 내부 보수



전처리 작업 전



캠 크래드 에스씨/엑스씨 코팅



캠 크래드 에스씨/엑스씨 코팅

조선소 선박 외판 보수



전처리 작업 전



전처리 작업 후



캠 크래드 에스씨 코팅

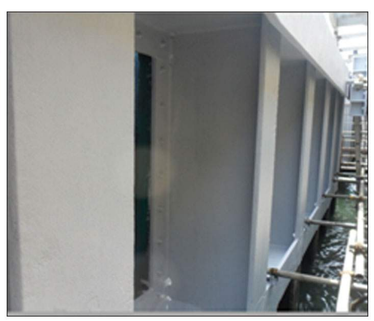
ENECON 시공 사례

에네실 씨알(ENESEAL CR) _ 35 – 36Page

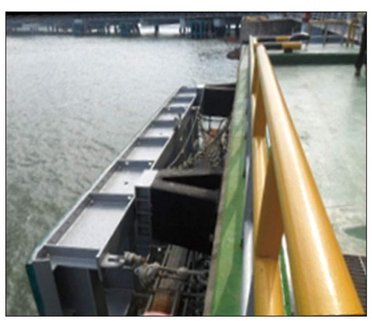
정유회사 부두 펜더 보수



에네실 씨알 코팅 작업



에네실 씨알 코팅



에네실 씨알 코팅 완료

집진기 싸이클론 콘 보수



전처리 작업 전



에네실 씨알 코팅 작업



에네실 씨알 코팅 완료

발전소 가스배관 보수



전처리 작업 전



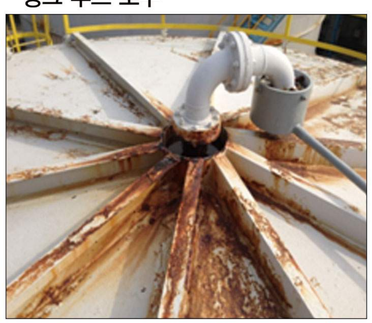
에네실 씨알 코팅 작업



에네실 씨알 코팅 완료

에네실 에이치알(ENESEAL HR) _ 33 – 34Page

탱크 루프 보수



전처리 작업 전



에네실 에이치알 코팅



에네실 에이치알 코팅 완료

항구 창고 루프 보수



전처리 작업 전

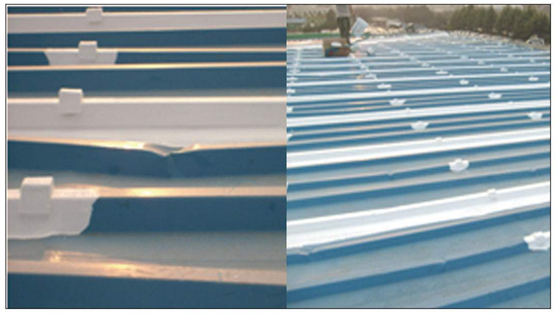


에네실 에이치알 코팅 완료

강판 루프 보수



전처리 작업 전



에네실 에이치알 코팅 완료

ENECON 시공 사례

에네크리트 세라믹 FPS(EC FPS) _ 39 – 40Page

제약회사 바닥 보수



전처리 작업 전

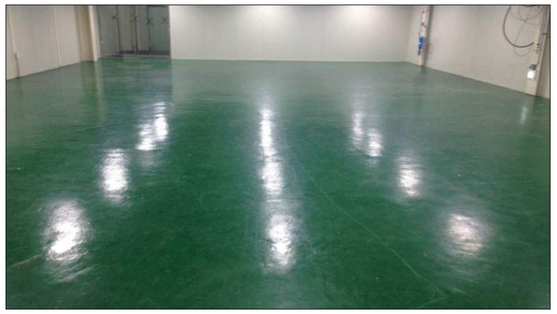


전처리 작업 후

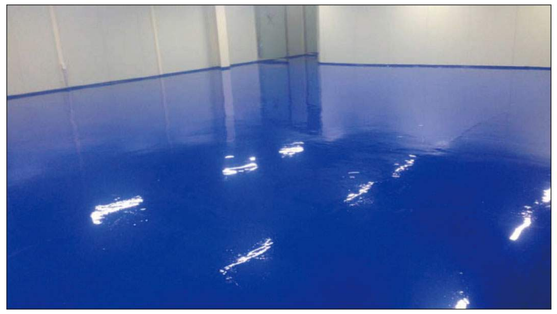


FPS 2000 코팅 작업 완료

공장 바닥 보수



전처리 작업 전



FPS 2000 코팅 작업 완료

창고 바닥 보수



전처리 작업 전



P4C 프라이머 코팅



FPS 2000 코팅 작업 완료

에네크리트 듀라쿼츠(EC DuraQuartz) _ 41 – 42Page

화학 공장 콘크리트 균열 바닥 보수



전처리 작업 전



듀라쿼츠 프라이머 작업



듀라쿼츠 작업 완료

배관 관통부 보수



전처리 작업 전



에폭시 육성 작업



듀라쿼츠 작업 완료

탱크 방호벽 크랙 보수



전처리 작업 전



듀라쿼츠 작업



듀라쿼츠 작업 완료

ENECON 시공 사례

에네크리트 듀라필(EC DuraFill) _ 43 – 44Page

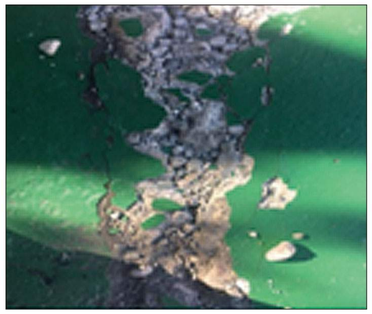
의료센터 손상된 계단 보수


전처리 작업 전


전처리 작업 전


듀라필 작업 완료

물류센터 바닥 크랙 보수


전처리 작업 전


전처리 작업


듀라필 작업 완료

창고 바닥 보수


전처리 작업 전


듀라필 작업


듀라필 작업 완료

에네크리트 더블유피 / 더블유에스(EC WP / WS) _ 45 – 48Page

쿨링타워 콘크리트 조인트 옹벽 보수


방수 시공 전


WP 도포 작업


WP / WS 작업 완료

발전소 케이블룸 익스펜션 조인트 보수


방수 시공 전


WP 도포 작업


WP / WS 작업 완료

발전소 지하내부 익스펜션 조인트 누수 보수


방수 시공 전


WP / WS 육성 및 코팅


WP / WS 작업 완료