



**Technical Data Sheet**

**GEPOTECH®-11/33**

주차장, 기계실, 창고 등의 폴리우레아

**물성:**

GEPOTECH-11/33은

고품질의 제품으로써, 다음의 물성을 가진 폴리우레아를 바탕으로 한 2성분계 반응 수지이다.

- 무용제
- 초속 경화
- 고강도 및 내 마모성
- 우수한 내 화학성
- 내후성
- 부식으로부터 보호
- 액체가 침투되지 않음
- 고온 저항 (순간 온도 +200 °C까지)
- 콘크리트, 스틸, GRP, 나무 등에 특별히 뛰어난 접착성



**적용 분야:**

GEPOTECH-11/33은 주로 물리적인 응력과 화학제품에 노출되는 외부 및 내부의 콘크리트나 스틸 표면 영역의 표면 보호 및 방수 시스템으로 이용된다. 예를 들면 다음과 같은 제품에 이용된다.

- 주차장, 창고, 기계실
- 건축물의 옥상
- 방파제
- JGS 플랜트
- 선박 가공 공정
- 저장탱크
- 수로

**기술 데이터:**

베이스스 :	폴리우레아
기준색상:	회색, 녹색 기타 주문색상
+23 °C에서의 점도(이소시아네이트):	600~1000 cps
+23 °C에서의 점도(아민)	400~800 cps
+23 °C에서의 밀도(이소시아네이트):	1.119 g/cm3
+23 °C에서의 밀도(아민):	1.023 g/cm3

쇼어경도 (A)

(24시간/ +23 °C/ RH 50%):	약 95 정도
인장강도:	약 25.0 N/mm <sup>2</sup>
파단시 신장률:	약 450%가량
인열강도:	80(N/mm)
혼합비율:	부피비 1:1
적용 온도	
(아민/이소시아네이트):	65° C (탱크 및 호스 조립 각각의 경우 동일)
적용 압력:	140 – 160 바
젤 형성시간:	약 7~10초
텍크 프리(실란트가 묻어나지 않음):	약 30초
최종경화 (+23° C 에서)	2일 후
권장 필름 두께	최소 1.5mm 이상

**포장:**

410kg 단위:  
1 x 210 kg 이소 성분 A (드럼) / 1 x 200 kg 아민 성분 B (드럼)  
질량 비율은 1:1의 볼륨 비율에 맞춰 주어진다. 가열된 스프레이 장비 용기에 채우기 전에 색상이 균일해질 때까지 착색된 폴리아민 (B) 성분을 충분히 섞는다. 적합한 드럼 교반기를 사용한다.

**보관 기간:**

개봉하지 않은 파렛트 상태로 +15 °C 에서 +35 °C의 상온에 저장되었을 때 12개월

**도장 표면:**

콘크리트, PCC 모르타르, 벽돌, GRP 패널, 탄소강, V2A 및 V4A 강. 도장되지 않은 표면은 하중을 받아야 하며, 깨끗하고, 건조하거나 축축해야 하고, 접착을 떨어뜨리는 성분이 없어야 한다. 불안정한 표면, 혹은 기름, 윤활유, 이형제나 표면 마감재, 그리고 잔류 페인트와 같이 접착에 저해되는 층은 완전히 제거되어야 한다..

**주의:**

시멘트로 이루어진 도장 표면에서의 잔류 수분: 건조 혹은 축축함 (Def. RiLi StB에 따라) \*  
· “콘크리트 영역의 보호 및 복원을 위한 지침” 파트 2에 있는 1.2.5 절 “콘크리트 수분”

# GEPOTECH-11/33

## “건조”

2cm 정도 깊이로 조각을 떼낸 다음, 시각적으로 밝은 건조함을 판단한다. (의심되는 경우, 콘크리트는 23/50의 기후에서 평형수분 함유량을 보인다면 건조된 것으로 본다. 예를 들면, 콘크리트의 품질에 달려있는데, 다른 값들은 “건조”로 본다.)

## “축축함”

표면은 무광의 축축한 외견을 보이지만 물의 광택막은 없어야. 콘크리트 도장 표면의 기공시스템은 표면에 떨어진 물과 같은 것으로 포화되지 않아야 하며, 이 떨어진 물이 표면에 흡수되어 짧은 시간 내에 광택이 표면에서 사라져야만 한다.

관리될 도장 전 표면의 조건에 따라, 고압 세척, 거칠게 깎기, 쇼트 블라스팅, 플래닝과 같은 준비 방식이 사용될 것이다. 특정 도장 전 표면에 따라 시멘트 기반 표면을 위한 다음의

## 중요 조언:

도장 전 기름으로 오염된 표면은 특히 문제를 유발합니다. 저희 기술 서비스 부서에 연락을 주시는 것을 권해드립니다.

GEPOTECH-11/33의 적용 전에 상기에 언급된 도장 전 표면이 다음의 프라이머로 적절하게 준비될 수 있도록 해주십시오:

## 콘크리트/PCC 모르타르 등:

INDUFLOOR-IB1200 (일반적인 프라이머)  
INDUFLOOR-IB1250 (습윤 표면 및 후방습기차단용)  
INDUFLOOR-IB1240 (오일로 오염된 표면)

## 철강/스테인리스스틸(V2A, V4A):

Primer-2000-ST

## 제품 설치

GEPOTECH-11/33을 위한 영구적인 전제조건은 일정한 압력과 온도를 제공하고 지속적인 작업 조건을 보장하는 전문 고온 스프레이 장비이다. 우리는 고성능 중합체와 스프레이 코팅을 수행해 본 자격 있는 전문 인력을 고용할 것을 권한다.

항시 약 +5~ +35°C 의 표면온도를 유지하고 최대 80%의 이하의 상대습도를 유지한다. 특히 도장 표면의 온도가 더 높거나 습도가 높거나 두 가지 모두에 해당되는 경우 기질 온도는 코팅이 이루어지는 동안 이슬점 보다 최소 +3°C가 높아야 합니다. GEPOTECH-11/33은 이상적인 도막 두께로 만들기 위해서 한번 혹은 여러 번 발라질 수 있습니다. 제품은 수직적 표면 혹은 머리 위 영역을 포함한 곳에 적절한 각도로 한 겹 발라져야 합니다.

주의: 그 곳에 바를 때는 안개분무가 있을 것이다. 적절한 예방책이 이루어져야만 한다.

## 혼합 지시:

**GEPOTECH-11/33 는 희석해서 사용하면 절대 안 된다.**

두 개의 성분제품이 항상 사용 전에 물리적으로 혼합 되어야만 한다.

특히 착색된 아민(B성분)은 균일한 단일 색상의 재료가 만들어질 때까지 격렬하게 혼합되어야 한다. 드럼 혼합기를 사용해라. 공기가 재료로 들어가지 않도록 하라. 이소시아네이트(성분A)는 혼합을 위한 노력이 필요하지 않거나 덜 필요하지만, 습도로부터 보호되어야 하고, 필요 시엔 건조되어야 한다.

필요 시에는 건조로부터 보호한다. (예시, 젤 필터)

## 작업 장비:

시공을 위해서 가열될 수 있는 2성분 고압 스프레이 장비. 두 부품은 최적의 점도를 성취하기 위해서 분리된 가열 성분으로 약 +65 ~ +75°C 온도까지 가열되어야 한다. 열처리된 재료는 가열 가능한 케이블 호스 조립을 통해 보내진다. 시공하는 동안 온도의 안정성이 확인되어야 한다. 두 재료 혼합은 스프레이 건의 믹싱 헤드에서 이루어지고 140-160 bar까지의 압력에서 수행되어야 한다. 작업도구는 사용 후 즉시 유기용매 로 세척되어야만 한다. 배관은 메자몰(mesamoll)과 같은 것으로 행굴 수 있다. 경화된 잔여물은 물리적으로만 제거될 수 있다.

## 중요한 조언:

- 설치작업이 시작될 때에만 드럼을 열고, 제습제나 질소 같은 적합한 방법으로 습기로부터 두 성분을 보호하십시오
- 젖은 표면에 뿌리지 마시오.
- 드럼을 특정 온도로 유지하고, 필요하면 미리 예열 하십시오.
- GEPOTECH-11/33은 UV광선에 노출되면 변색됩니다.
- 작업을 시작하기 전에, 모든 제품 정보, 응용 정보, 기술 데이터 시트 및 보건 안전 데이터 시트를 읽어 주십시오..
- 바를 때, 보호안경과 보호복을 착용합니다..
- 이 기술 데이터 시트에 명확하게 설명되지 않은 시공은 쉘버그의 기술 서비스 부서에서의 상담을 통해 서면확인 을 얻은 이후에만 이루어져야 합니다..
- 사전경고 없이 생산자에 의해 모든 내용이 확장되거나 바뀔 수가 있습니다..
- 강력한 물성과 화학성을 가진 특정한 시공이 있으십니까? 우리는 많은 무기 및 유기 화학제에서 GEPOTECH-11/33의 거동을 시험했고, 요청에 따라 추가 자료를 제공하고 확고한 수요가 있을 때 적절한 시험을 수행할 의향이 있습니다.