



# PRO-CR 300M/SF

저온 경화 및 살포용 EPOXY  
EPOXY 상도 / 재포장용

## 특징

VOC 요구사항 만족  
저취  
저온경화  
MMA Alternative  
100% SOLID

## 추천용도

펄프, 제지공장  
DIKE 부위  
화학약품저장  
트럭하역장소  
창고바닥  
냉동실바닥

## 내식성

묽은무기산류  
 황산 98%  
 유기산

염류  
 알칼리용액  
 묽은 질산

## 한계온도

연 속 : 65.5°C  
간헐적 : 93.3°C

## 물리적 특성

항목	결과	시험방법
인장강도	19 MPa	ASTM C307
굴곡강도	27-34 MPa	ASTM C580
압축강도	55-69 MPa	ASTM C579
부착강도	소지면 파괴	ASTM D4541
VOC	0	ASTM D3960
Taber 마모성	60 mg CS17 Wheel 1000회전	ASTM D4060

## 작업규정

PRO-CR 300M/SF는 1/16"-3/16"두께로 살포하는 EPOXY 바닥 상도용 입니다.

### PRO-CR 300M/SF SYSTEM

중도/상도 -1.6°C이하에서도 경화가 가능한 혼성 POLYMER SYSTEM 입니다. 이것은 콘크리트의 오랜

생명과 보존성을 제공해 주기 위해 적용하는 2-3배의 강도로 경화시켜 줍니다.

살포제 : 혼합제는 알루미늄 옥사이드나 EA-2와 같이 내식성이나 내마모성을 부여해 주는 미끄럼 방지제를 사용합니다.

ft <sup>2</sup> /gal / 콘크리트	
PRO-CR 300M/SF @1/16"두께	150-200
중도	70-80@20MIL
상도	70-80@20MIL
SOL-10 용제	500
알루미늄 옥사이드	1-1 1/4lbs./SF
20-40 MESH 모래	3/4lbs./SF

\* 위의 사용량은 실제 사용량과는 차이가 있으며 대략적인 소요량 추정을 위한 것입니다.

## 작업 개요

**콘크리트** : 콘크리트는 표면 응력을 제거하기 위해서 기계적인 처리가 되어야 합니다. 오일류, 그리스 또 다른 물질들은 표면처리 전 제거되어야 합니다. 콘크리트는 form 이형제와 경화 혼합물이 없어야 합니다. 표면 직조는 육안표준 (CSP-3) 또는 60-80 grit 사포와 유사해야 합니다. 처리된 표면은 ASTM D4541에 대하여 최소 인장강도 1.7MPa가 되어야 합니다. 모든 콘크리트 모재는 ASTM D4263의 Sheet Test를 이용하여 작업전 반드시 수분 함량을 측정하여야 합니다. 추가적인 표면 처리는 노출된 자갈의 크기가 60-80grit 가 되지 않을 경우와 1차 기계적 표면 처리후에 표면 응력이 완전히 제거되지 않는 경우에 필요합니다

## 작업규정

소재의 온도는 콘크리트나 금속 모두 2°C-22°C이어야 합니다.  
상대습도 : 최대 90% 미만  
소재온도는 이슬점온도의 2.8°C이상이어야 합니다

## PRIMER 작업

**콘크리트** : 중도는 살포한 수지 SYSTEM 이나 슬러리로써 사용될 때 SELF 레벨링이 된다.

PRO-CR 300M SF 혼합비

원료는 4kg 과 20kg으로 공급됩니다.  
 혼합된 PRO-CR 300 M SF의 가사 시간은 온도에 따라 좌우된다. 원료의 손실이나 장비의 손상을 막기 위해 아래 테이블에 가사 시간을 고려하여 작업하고자 하는 양 이상의 양을 혼합하지 마시오.

가사시간과 경화 싸이클

온도	가사시간	경화 cycle
2°C	30분	16시간
10°C	25분	8시간
22°C	20분	3시간

직사광선에서의 PRO-CR 300 M SF 를 이용한 작업은 소재 표면의 높은 온도와 콘크리트의 기포 발생 때문에 블리스터, 핀홀, 또는 주름 현상이 발생할 수 있습니다.

중도

PRO-CR 300 M SF B액을 혼합하기 전에 A액은 안료나 필러를 풀어주도록 같은 색이 될 때까지 1-2분간 교반하여 줍니다. A 액의 4kg과 B액의 정확한 양을 더하여 2-3분간 교반합니다. 컨테이너의 벽면이나 밑부분 부위도 같은 색이 될 때까지 30초간 교반하여 줍니다. 그리고 프라이머를 코팅한 콘크리트면 위에 바로 붓습니다. 그리고 그 혼합물은 톱니 모양의 고무로라나 눈금이 있는 흡손, 갈퀴 등을 가지고 넓게 20MIL 두께로 퍼트리면서 작업합니다. 적절한 두께로 퍼트린 재료는 레벨을 맞추기 위해 호저용 로라를 이용합니다. 중도액내의 연마된 혼합제는 완벽하게 포화됩니다. 중도액내의 연마된 혼합제는 완벽하게 포화 됩니다. 한 번 경화후 비를 이용하여 제거한다. 이것은 1/16" 두께의 상도일 것이다. 만약에 부가적인 두께가 요구되면 위의 단계를 재 반복합니다. 3/16" 가 요구될 때에는 앞의 방법을 추천합니다.

상도

PRO-CR 300 M SF B액을 혼합하기 전에 A액은 안료나 필러를 풀어주도록 같은 색이될 때까지 1-2분간 교반하여 줍니다. A 액과 B액의 정확한 양을 더하여 2-3 분간 교반합니다. 컨테이너의 벽면이나 밑부분 부위도 같은 색이 될 때까지 30초간 교반하여 줍니다. 그리고 프라이머를 코팅한 콘크리트면 위에 바로 붓습니다. 그리고 습도막이 15-20 MIL이 되도록 고무로라를 이용하여 작업합니다. 만약에 표면이 거칠면 2회 코팅으로 작업합니다.

세척

SOL-10 세척용제로 기구와 장비를 세척합니다. 아세톤은 사용하지 마십시오.

운송

물질 안전 보건 자료(MSDS)에 준합니다.

저장

경고 : 모든 제품은 DOT에 의해 규정되어 지며 혼재되어 있거나 혼합할 경우 폭발반응이 일어날 수 있습니다.  
 모든 제품은 불꽃이나 스파크 또는 기타 유해물질로부터 격리하고, 건조하고 시원한 곳에 저장되어야 합니다. 직사광선이나 과도한 열원에 노출시 가사시간이 짧아질 수 있습니다.  
 10-24°C에서 원래의 용기, 또는 개봉하지 않은 용기에 적절하게 보관되어 있을 경우 PRO-CR 300 MSF 6개월 미만입니다.  
 햇빛이나 열에 과다노출은 가사 시간이나 저장 기간을 단축 시킬것 입니다.

안전

M.S.D.S : 제품 사용전 반드시 물질 안전 보건 자료를 읽으십시오.

PRO-CR 300 M SF는 숙련자를 위한 제품입니다. 당사는 적절하고 안전하게 재료가 사용되고 표면이 적절하게 처리되도록 도움을 줍니다.

PRO-CR 300 M SF는 작업자 및 제 3의 계약자에 적용됩니다. 다음의 안전을 위한 주의사항을 확실히 인지 시킵니다.

- 가. 직접적인 피부 접촉이나 흡입으로 수지와 경화제에 노출되면 극심한 피부발진이 일어날 수 있습니다. 피부와 의복의 세척은 중요하고 지속적인 관심을 가져야 합니다.
- 나. 연기는 공기보다 무겁고 인화성이다. 농축된 연기의 흡입을 최소화하기 위해서는 적절한 환기가 필요합니다.
- 다. 작업중에는 적절한 마스크를 착용해야 합니다.
- 라. 작업중에는 보안경, 장갑, 적절한 보호의를 항상 착용해야 합니다.
- 마. 경화제가 묻었을 경우 다량의 흐르는 물에 피부를 세척하고 오염된 의복은 버립니다. 오염된 의복은 세탁을 해서 다시 사용하지 마십시오. PRO-CR 300 M SF는 SOL-10으로 닦아낼 수 있습니다.
- 바. 용제, MEK, 신너로 세척하되, 아세톤은 사용하지 마십시오.
- 사. 재료를 혼합시 또는 작업 중에는 작업장으로부터 불꽃이나 스파크를 멀리합니다.
- 아. 피부 발진이 발생하면 작업장으로부터 격리 시

키고 피부과 의사의 진찰을 요합니다.