

# Product Data Sheet



## DURATON® Powder Coating

### HB 2000 Texture 유광

에폭시-폴리에스터 / 가죽질감 도료

### HT89-GY143 텍스처 RITTAL 7022(II)

#### 소 개

DURATON® HB 2000 Texture는 도막표면에 요철질감을 형성시켜 입체감을 부여한 에폭시-폴리에스터계 분체도료로서, 전자기기 판넬, 사무용품, 인테리어 가구, 의료기기 및 통신장비판넬등에 적용됩니다.

#### 도료 특성

도료	RITTAL 7022(II)	
광택	85+/-3%(육안비교)	
비중	1.4-1.5	
저장 안정성	25 °C 이하 건냉암 장소	
보관 기간	12개월	
제품 코드	HS89-GY122	
표준도막	60µm-80µm	
경화 조건	표준경화조건	180°C X 14 Min(PMT)
소지		0.6mm EGI 시편
표면처리	KS M 5000	인산아연 피막
도막두께		70 ±10 µm
소부조건	소지표면온도	180°C X 14 Min(PMT)

#### 기계적물성

충격성	ASTM D 2794	500g X 30 cm
부착성	ASTM D 3359	양호
신장성	KS B 0812 (Erichsen)	>6mm
연필경도	ASTM D 3363	Mitsubishi HB
굴곡성	ASTM D 522(Con MandrelBar)	<4mm

#### 화학적물성,

내염수분무성	ASTM B 117	240시간 2mm이내 양호 기포(Blister) 발생없음
내산성	5% CH <sub>3</sub> COOH	5% CH <sub>3</sub> COOH,24시간 양호
내알칼리성	5% NaOH	5% NaOH,24시간 양호

---

## 전 처리

모든 소지의 표면은 탈지 및 수세 후 도장하여야 하며  
인산 철 또는 인산아연으로 화성피막 처리하면 내식성 및 화학적 물성 성능을 향상시킬 수  
있습니다. 알루미늄은 크로메이트 화성피막 후 도장 할 경우 더 우수한 도막성능을  
얻을 수 있습니다.

---

## 건조로 조건

가스를 열원으로하는 직화식 수질 및 경화 건조로는 건조로내부의 불연소물, 산성분의  
농도에 따라 도료변색 및 재도장성이 저하될 수 있습니다.

---

## 적 용

DURATON® Texture 유광 분체 도료는 정전스프레이 도장기로 도장하며, 회수 도료는  
원파우더와의 비율을 시험한 후 일정비율로 사용하시기 바랍니다.  
표준 정전전압은 60~80KV로 하고 재도장시 전압은 30~50KV 가 적당하며, 피도장물간의 거리는  
20~25cm 떨어져 사용 하십시오.

---

## 안 전 보 건

- 분진 흡입 또는 경화시 발생하는 배기성분의 흡입은 피해야 합니다.
- 피부에 분체도료가 접촉 시 물과 비누로 세척합니다.
- 눈에 분체도료가 접촉 시 깨끗한 물로 눈을 10분 이상 씻습니다.
- 분체도료에 열이나 스파크가 접촉되지 않도록 합니다.
- 분진 폭발 허용농도(20~70 g/m<sup>3</sup>)이상이 되지 않도록 관리합니다
- 도장 설비 및 장비는 접지를 반드시 해야 합니다.

---

## 주 의 사 항

- 다른 도료와 혼용되어 사용되지 않도록 주의하십시오.
- 미경화는 도막 물성을 저하시키므로므로 표준 경화조건을 준수하십시오.
- 표준 도막두께를 준수하십시오.
- 도장조건을 일정하게 유지하십시오.
- 보관 및 사용시 흡습되지 않도록 주의 하십시오
- 표준도막 이상으로 도장 시 무늬형태 및 질감 차이가 발생할 수 있습니다.