

공정	점검항목	도장작업기준	비고
소재 준비	재질종류, 피도면	PC	
	전처리 방식	IPA 탈지, Air Blowing	
하도	제품명	RESOTHANE-SPZ#600 PC BLACK	
	경화제 / 혼합비	POLY HARD BA-40(자동차용) 100 : 20	무게 비
	희석제 / 혼합비	A/T#1000 희석제 100 : 20~40	무게 비
	작업점도	Ford Cup #4 = 12 ~ 14 초(25℃)	혼합액상 기준
	가사시간	4시간 까지	25℃ 기준
	추천 DFT	15~20 μ m	
	Setting 조건	상온 × 5~10분	
	건조 조건	Wet On Wet	
상도	제품명	RESOTHANE-HT#200(TX-F) YDA	
	경화제 / 혼합비	POLY HARD TX-F 100 : 16	무게 비
	희석제 / 혼합비	A/T#570(TX-F) 희석제 100 : 40~60	무게 비
	작업점도	Ford Cup #4 = 13 ~ 15 초(25℃)	혼합액상 기준
	가사시간	4시간 까지	25℃ 기준
	추천DFT	20~25 μ m	
	Setting 조건	5~10분/ 20~25℃	
	건조조건	Min. 75 \pm 5℃ × 30분 (소재 표면 온도)	
기타	도장방식	Air Spray (HVLP, Conventional)	
	노즐 / 공기압	ϕ : 1.2 ~ 1.5 2 ~ 5 kg·f/cm ²	
	SVR	1) 주재 : - 2) 주재+경화제 : -	
	이론도포면적	-	

※ 상기 사용기준은 도료의 개발/개량 또는 적용업체의 도장환경, 조건의 변화에 따라 예고없이 변경될 수 있으며, 최근 작성일자를 유효본으로 합니다.

◀ 주의 사항 ▶

1. 주재는 침전유무를 확인하여 사용 전에 충분히 교반 하십시오.
2. 경화제는 습기나 물에 반응하므로 사용 후 철저히 밀봉하여 보관 바랍니다.
3. 혼합액(주재+경화제+희석제)은 반드시 충분히 교반한 후 여과하여 사용하여 주십시오.
4. 도장 중 배합된 도료는 침강 방지를 위하여 교반상태로 두십시오.
5. 도료는 사용 후 즉시 뚜껑을 잘 닫아 통풍이 잘 되는 곳에 보관 하십시오.
6. 충분한 환기 하에서 작업하시고, 페인트 증기를 장시간 흡입하지 마십시오.

TEL : 031 - 490 - 4200

