

업 체 명 :

작 성 자 : 정 영 모

| 공 정 | 점 검 항 목 | 도 장 작 업 기 준 | | 비 고 |
|----------|------------|---|--------------------------------|-----------|
| 소재 준비 | 재질종류, 피도면 | PC | | |
| | 전처리 방식 | IPA탈지, Air Blowing | | |
| 하도 | 제 품 명 | 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 = 13 ~ 15 초(25℃) | | 혼합액상 기준 |
| | 가사시간 | 4시간 | | 25℃ 기준 |
| | 추천 DFT | 10~15 μ m | | |
| | Setting 조건 | 상온 × 5~10분 | | |
| | 건조 조건 | Min. 75 \pm 5℃ × 10분 OR Wet On Wet (소재 표면 온도) | | |
| 상도 | 제 품 명 | RESOTHANE-HT#200 TAN | | |
| | 경화제 / 혼합비 | POLY HARD BA-40(자동차용) | 100 : 16 | 무게 비 |
| | 희석제 / 혼합비 | A/T#570-2 희석제 | 100 : 30~50 | 무게 비 |
| | 작업점도 | Ford Cup #4 = 13 ~ 15 초(25℃) | | 혼합액상 기준 |
| | 가사시간 | 4시간 까지 | | 25℃ 기준 |
| | 추천DFT | 20~25 μ m | | MS 652-14 |
| | Setting 조건 | 상온 × 5~10분 | | |
| | 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 | |
| | S V R | 하도: 27.4~33.6 | 상도: 22.8~36.7 | 주제 + 경화제 |
| | 이론도포면적 | 하도:13.7~16.8m ² /ℓ | 상도:11.4~18.35m ² /ℓ | 주제 + 경화제 |

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

◀ 주 의 사 항 ▶

1. 주제는 침전유무를 확인하여 사용 전에 충분히 교반 하십시오.
2. 경화제는 습기나 물에 반응하므로 사용 후 철저히 밀봉하여 보관 바랍니다.
3. 혼합액(주제+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

