

업체명 :

작성자 : 김대성

공정	점검항목	도장작업기준	비고
소재 준비	재질종류, 피도면	ABS, PC+ABS	
	전처리 방식	IPA, HP-전처리제 탈지 후 Air Blowing	
하도	제품명	A/T#3300 #23 PRIMER (BL)	
	경화제 / 혼합비	POLY HARD PM	100 : 20
	희석제 / 혼합비	A/T#570 희석제	100 : 65 ~ 75
	작업점도	Ford Cup #4 : 12~14 sec / 25 °C	혼합액상 기준
	가사시간	4시간 까지	25°C 기준
	추천 DFT	10 ~ 15 μm	MS 652-14 A,B
	Setting 조건	5 ~ 10분 이상 / 20 ~ 25 °C	
	건조 조건	Wet on wet or 80°C × 10분 (소재 표면 온도)	
상도	제품명	/	
	경화제 / 혼합비		무게 비
	희석제 / 혼합비		무게 비
	작업점도		혼합액상 기준
	가사시간		25°C 기준
	추천DFT		
	Setting 조건		
	건조조건		
기타	도장방식	Air Spray (HVLP, Conventional)	
	노즐 / 공기압	φ : 1.2 ~ 1.5	2 ~ 5 kg·f/cm ²
	S V R	하도 : 29.5 ~ 32.0	상도 : -
	이론도포면적	하도 : 29.5 ~ 32.00m ² /ℓ	상도 : -

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

◀ 주의 사항 ▶

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

