

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	크롬 도금막 시편	
	전처리 방식	IPA탈지, Air Blowing	
하도	제 품 명		
	작업점도		
	희 석 제		
	추천 DFT		
	Setting 조건		
	건조 조건		
상도	제 품 명	RESOTHANE-SPZ#300 VDC	
	경 화 제	POLY HARD MH (진영)	
	혼 합 비	100 : 23 : 30~40	무게비
	작업점도	Ford Cup #4 = 12 ~13 초(25℃)	경화제,희석제 혼합 후
	희 석 제	A/T#570-2 희석제	
	가사시간	4시간 까지	25℃기준
	추천DFT	25~ 35 $\mu$ m	MS-652-14
	Setting 조건	상온 × 5~10분	
	건조조건	Min. 75±5℃ × 30분 (소재 표면 온도)	
기타	도장방식	Air Spray (HVLP, Conventional)	
	노즐 / 공기압	$\phi$ : 1.2 ~ 1.5      2 ~ 5 kg·f/cm <sup>2</sup>	
	S V R	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.

### ◀ 주 의 사 항 ▶

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

Akzo Nobel Industrial Coatings Korea Ltd. R&D Center

