

업체명 :

작성자 : 백형준

| 공정 | 점검항목 | 도장 작업 기준 | | 비고 |
|-------|-------------|-----------------------------------|----------------------------|---|
| 소재 준비 | 재질종류, 피도면 | ABS, PC+ABS | | |
| | 전처리 방식 | 전처리제(IPA), Air Blowing | | |
| 하도 | 제품명 | CUE#100 BASE VNB | | BTX-Free 제품 <input checked="" type="checkbox"/> |
| | 경화제 / 혼합비 | POLY HARD NC-37 | 100 : 10 | 무게 비 |
| | 희석제 / 혼합비 | A/T#570(TX-F) 희석제 | 100 : 40~60 | 무게 비 |
| | 작업점도 | Ford Cup #4 = 12 ~ 14 초(25℃) | | 혼합액상 기준 |
| | 가사시간 | 4시간 까지 | | 25℃ 기준 |
| | 추천 DFT | 20 ~ 25 μm | | |
| | Setting 조건 | 5분 이상 / 20 ~ 25 °C | | |
| | 건조 조건 | Min. 80±5°C × 5~10분 or Wet On Wet | | 25℃ 기준 |
| 상도 | 제품명 | RESOTHANE-CUE#200 MATT CLEAR(G3) | | BTX-Free 제품 <input checked="" type="checkbox"/> |
| | 경화제 / 혼합비 | POLY HARD NC-37 | 100 : 20 | 무게 비 |
| | 희석제 / 혼합비 | A/T#530 희석제 | 100 : 10~30 | 무게 비 |
| | 작업점도 | Ford Cup #4 = 16 ~ 18 초(25℃) | | 혼합액상 기준 |
| | 가사시간 | 2시간 까지 | | 25℃ 기준 |
| | 추천DFT | 35 ~ 45 μm | | |
| | Setting 조건 | 5~10분 / 20 ~ 25 °C | | |
| | 건조조건 | Min. 85±5°C × 30분 (소재 표면 온도) | | |
| 기타 | 도장방식 | Air Spray (HVLP, Conventional) | | |
| | 도장실 온도 / 습도 | 5 ~ 30 °C / 30 ~ 80 % | | |
| | 노즐 / 공기압 | φ : 1.2 ~ 1.5 | 5 ~ 6 kg·f/cm ² | |
| | S V R | 하도 : 33.6~41.2 | 상도 : 36.5~43.4 | 주제+경화제 |
| | 이론도포면적 | 하도 : 22.4~27.48㎡/ℓ | 상도 : 12.17~14.47㎡/ℓ | 주제+경화제 |

※ 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

Akzo Nobel Industrial Coatings Korea Ltd. R&D Center

