

공정	검사항목	도장작업기준			비고
소재 준비	재질종류, 피도면	PC+GF30% (KM153H)			
	전처리 방식	IPA탈지, Air Blowing			
하도	제품명	NY-07 PRIMER 투형			
	경화제 / 혼합비	-	-		
	희석제 / 혼합비	-	-		
	작업점도	Ford Cup #4 = 10 ~ 11 초(25℃)			
	가사시간	-			
	추천 DFT	5~10μm			
	Setting 조건	상온 × 5~10분			
	건조 조건	Wet On Wet or 75±5℃ × 5~10분 (소재 표면 온도)			
중도	제품명	CUE#100 BASE 4X			
	경화제 / 혼합비	POLY HARD NC-37	100 : 10		무게 비
	희석제 / 혼합비	A/T#570(TX-F) 희석제	100 : 60~80		무게 비
	작업점도	Ford Cup #4 = 12 ~ 14 초(25℃)			혼합액상 기준
	가사시간	4시간			25℃ 기준
	추천 DFT	20~25μm			
	Setting 조건	상온 × 5~10분			
	건조 조건	Wet On Wet or 75±5℃ × 5~10분 (소재 표면 온도)			
상도	제품명	RESOTHANE-CUE#200 MATT CLEAR 9(G5)			
	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 = 15 ~ 18 초(25℃)			혼합액상 기준
	가사시간	2시간 까지			25℃ 기준
	추천DFT	30~40μm			
	Setting 조건	상온 × 5~10분			
	건조조건	Min. 85±5℃ × 30분 (소재 표면 온도)			
기타	도장방식	Air Spray (HVL, Conventional)			
	노즐 / 공기압	φ : 1.2 ~ 1.5 2 ~ 5 kg·f/cm ²			
	S V R	하도 : 2.5 ~ 5.8	중도 : 24.8 ~ 31.8	상도 : 37.9 ~ 44.7	주제+경화제
	이론도포면적	하도 : 2.5 ~ 5.80 m ² /ℓ	중도 : 16.75 ~ 20.65 m ² /ℓ	상도 : 12.63 ~ 14.9 m ² /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

