

업 체 명 :

작 성 자 : 이 준 호

| 공 정      | 점 검 항 목     | 도 장 작 업 기 준  |                                  | 비 고   |
|----------|-------------|--|----------------------------------|---|
| 소재<br>준비 | 재질종류, 피도면   | ABS, PC+ABS  |                                  |   |
|          | 전처리 방식      | 전처리제(IPA), Air Blowing                             |                                  |   |
| 하도       | 제 품 명       | RESOTHANE-CUE#100 BASE DUNE METALLIC               |                                  | 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 : 50~70                      | 무게 비  |
|          | 작업점도        | Ford Cup #4 = 12 ~ 14 초(25℃)                       |                                  | 혼합액상 기준   |
|          | 가사시간        | 4시간 까지   |                                  | 25℃ 기준  |
|          | 추천 DFT      | 15 ~ 21 $\mu\text{m}$                              |                                  |   |
|          | Setting 조건  | 5분 이상 / 20 ~ 25 °C                                 |                                  |   |
|          | 건조 조건       | Min. 80±5°C × 30분 (소재 표면 온도)                       |                                  | Wet on wet                                      |
| 상도       | 제 품 명       | 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 ~ 20 초(25℃)                       |                                  | 혼합액상 기준   |
|          | 가사시간        | 2시간 까지   |                                  | 25℃ 기준  |
|          | 추천DFT       | 35 ~ 45 $\mu\text{m}$                              |                                  |   |
|          | Setting 조건  | 5~10분 / 20 ~ 25 °C                                 |                                  |   |
|          | 건조조건        | Min. 85±5°C × 30분 (소재 표면 온도)                       |                                  |   |
| 기타       | 도장방식        | Air Spray (HVLV, Conventional)                     |                                  |   |
|          | 도장실 온도 / 습도 | 5 ~ 30 °C / 30 ~ 80 %                              |                                  |   |
|          | 노즐 / 공기압    | $\phi$ : 1.2 ~ 1.5      2 ~ 5 kg·f/cm <sup>2</sup> |                                  |   |
|          | S V R       | 하도 : 19.28~26.26                                   | 상도 : 36.5~43.4                   | 주제+경화제  |
|          | 이론도포면적      | 하도 : 12.85~17.51 $\text{m}^2/\ell$                 | 상도 : 12.2~14.5 $\text{m}^2/\ell$ | 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

Akzo Nobel Industrial Coatings Korea Ltd. R&amp;D Center

