

작성 자 : 신규한

| 공 정      | 점 검 항 목    | 도 장 작 업 기 준                         |                                   | 비 고     |
|----------|------------|-------------------------------------|-----------------------------------|---------|
| 소재<br>준비 | 재질종류, 피도면  | ABS, PCABS                          |                                   |         |
|          | 전처리 방식     | IPA탈지, Air Blowing                  |                                   |         |
| 하도       | 제 품 명      |                                     |                                   |         |
|          | 경화제 / 혼합비  |                                     |                                   |         |
|          | 희석제 / 혼합비  |                                     |                                   |         |
|          | 작업점도       |                                     |                                   |         |
|          | 가사시간       |                                     |                                   |         |
|          | 추천 DFT     |                                     |                                   |         |
|          | Setting 조건 |                                     |                                   |         |
|          | 건조 조건      |                                     |                                   |         |
| 상도       | 제 품 명      | RESOTHANE-HT#500(TX-F) NN5(NC)      |                                   |         |
|          | 경화제 / 혼합비  | POLY HARD TX-F                      | 100 : 12                          | 무게 비    |
|          | 희석제 / 혼합비  | A/T#570(TX-F) 희석제                   | 100 : 80 ~ 100                    | 무게 비    |
|          | 작업점도       | Ford Cup #4 = 13 ~ 15초 / 20 ~ 25 °C |                                   | 혼합액상 기준 |
|          | 가사시간       | 4시간 까지                              |                                   | 25°C 기준 |
|          | 추천DFT      | 15 ~ 21 μm                          |                                   |         |
|          | Setting 조건 | 5~10분 / 20 ~ 25 °C                  |                                   |         |
|          | 건조조건       | Min. 75±5°C × 30분                   |                                   |         |
| 기타       | 도장방식       | Air Spray (HVLP, Conventional)      |                                   |         |
|          | 노즐 / 공기압   | φ : 1.2 ~ 1.5                       | 2 ~ 5 kg·f/cm <sup>2</sup>        |         |
|          | S V R      | 하도 : -                              | 상도 : 20.3~28.5                    | 주제+경화제  |
|          | 이론도포면적     | 하도 : - m <sup>2</sup> /ℓ            | 상도 : 11.19~15.69m <sup>2</sup> /ℓ | 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&D Center

