

업체명 :

작성자 : 장석우

공정	점검항목	도장작업기준		비고
소재 준비	재질종류, 피도면	ABS, PC+ABS		
	전처리 방식	전처리제(IPA) 탈지 후 Air Blowing		
하도	제품명	TX-F #23 PRIMER GRAY		BTX-Free 제품 <input checked="" type="checkbox"/>
	경화제 / 혼합비	POLY HARD TX-F	100 : 16	무게비
	희석제 / 혼합비	A/T#570(TX-F) 희석제	100 : 60~70	무게비
	작업점도	Ford Cup #4 = 14 ~ 15 초 / 20~25℃		혼합액상 기준
	가사시간	4시간 까지		25℃ 기준
	추천 DFT	10 ~ 15 μm		
	Setting 조건	5 ~ 10분 / 20 ~ 25℃		
	건조 조건	Wet On Wet or 75±5℃ × 10분(소재 표면 온도)		
상도	제품명	SENOFT SF-10 URB		BTX-Free 제품 <input checked="" type="checkbox"/>
	경화제 / 혼합비	POLY HARD NC-37	100 : 25	무게비
	희석제 / 혼합비	SF#300 THINNER	100 : 25~35	무게비
	작업점도	Ford Cup #4 = 15 ~ 18 초 / 20~25℃		혼합액상 기준
	가사시간	2시간 까지		25℃ 기준
	추천DFT	30 ~ 40 μm		
	Setting 조건	5 ~ 10분 / 20 ~ 25℃		
	건조조건	Min. 85±5℃ × 30분(소재 표면 온도)		
기타	도장방식	Air Spray (HVLV, Conventional)		
	도장실 온도 / 습도	5 ~ 30℃ / 30 ~ 80%		
	노즐 / 공기압	φ : 1.2 ~ 1.5	5 ~ 6 kg·f/cm <sup>2</sup>	
	SVR	하도 : 24.7 ~ 32.3	상도 : 48.6 ~ 54.6	주제+경화제
	이론도포면적	하도 : 24.7 ~ 32.3 m <sup>2</sup> /ℓ	상도 : 16.19~18.21 m <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.

◀ 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

