

업체명 :

작성자 : 홍상균

공정	점검항목	도장 작업 기준		비고
소재 준비	재질종류, 피도면	PC+PBT		
	전처리 방식	IPA 탈지, Air Blowing		
하도	제품명	TX-F #23 PRIMER GRAY		BTX-Free 제품 <input checked="" type="checkbox"/>
	경화제 / 혼합비	POLY HARD TX-F	100 : 16	무게 비
	희석제 / 혼합비	A/T#570(TX-F) 희석제	100 : 60~70	무게 비
	작업점도	Ford Cup #4 = 14 ~ 15 초(25℃)		혼합액상 기준
	가사시간	4시간 까지		25℃ 기준
	추천 DFT	10 ~ 14 μm		
	Setting 조건	5~10분 / 20 ~ 25 °C		
	건조 조건	Wet On Wet or 80℃×10분 (소재 표면 온도)		
상도	제품명	RESOTHANE-HT#300(TX-F) IDG(RG3)		BTX-Free 제품 <input checked="" type="checkbox"/>
	경화제 / 혼합비	POLY HARD TX-F	100 : 25	무게 비
	희석제 / 혼합비	A/T#570(TX-F) 희석제	100 : 40~60	무게 비
	작업점도	Ford Cup #4 = 13 ~ 15 초(25℃)		혼합액상 기준
	가사시간	4시간 까지		25℃ 기준
	추천DFT	20 ~ 25 μm		
	Setting 조건	5~10분 / 20 ~ 25 °C		
	건조조건	Min. 85±5℃ × 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 : 24.7 ~ 32.3	상도 : 27.6 ~ 34.6	주제+경화제
	이론도표면적	하도 : 24.70~32.30㎡/ℓ	상도 : 13.82~17.28㎡/ℓ	주제+경화제

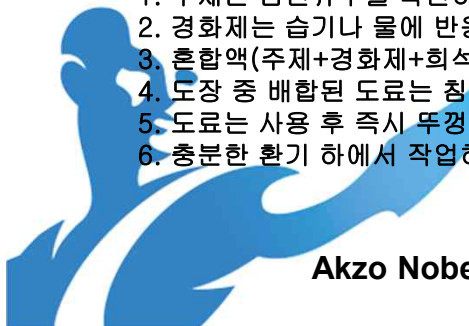
※ 상기 사용기준은 도료의 개발/개량 또는 적용업체의 도장환경, 조건의 변화에 따라 예고없이 변경될 수 있으며, 최근 작성일자를 유효본으로 합니다.

◀ 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



1. 사용 전 MSDS를 확인하십시오.
2. 도료는 사용 후 즉시 마개를 닫아 통풍이 잘 되는 서늘한 곳에 보관하십시오.
3. 도료는 인화성이 있으므로 화기 가까이 두지 마십시오.
4. 직접적으로 냄새를 맡지 마십시오.
5. 개인보호구를 착용하고, 급배기 시설이 갖춘 지정된 장소에서 작업하십시오.
6. 장시간 작업 후에는 반드시 신선한 공기를 흡입하십시오.
7. 도료가 손이나 피부에 묻었으면 즉시 제거하고 흐르는 물에 깨끗이 씻으십시오. 이후 피부가 부풀어 오르거나 이상증세가 보이면 병원을 방문하십시오.



안전화



안전장갑



보호복



보안경

※ 상기 제품은 지정된 용도 외의 사용을 금합니다. 이외의 용도로 사용하여 발생한 문제는 책임을 지지 않습니다.

TEL : 031 - 490 - 4200

Akzo Nobel Industrial Coatings Korea Ltd. R&D Center

