

27th

My Refinish

Autumn / 2019 / 도장 전문가를 위한 엑솔타 소식지

WE LIVE COLOR

스페셜콘텐츠

엑솔타 컬러 역량 자동차튜너의 그린 마스터피스

크로맥스 이지 고객 인터뷰 -
현대1급 이조자동차정비
크로맥스 이지 색상 정보

퍼마하이드 하이텍 고객 인터뷰 -
더클래스 벤츠 청주서비스센터 / 기아오토큐 목동한신 모터스
퍼마하이드 하이텍 기술정보 -
건조된 베이스코트 도장면 하자 보수 방법





대표이사 **홍 태 화**
엑셀타코팅시스템즈 코리아 유한회사

Contents

- 01 표지
- 02 들어가는 말
- 03 공지사항
- 04-05 엑셀타 컬러 역량
- 06 스페셜 콘텐츠
- 07 오듀라 주요 제품 안내
- 08-09 크로맥스 이지 조색 가이드
- 10 크로맥스 이지 기술 정보
- 11 크로맥스 고객 인터뷰
- 12 스피스HECKER 고객 인터뷰
- 13 스피스HECKER 고객 인터뷰
- 14-15 스피스HECKER 기술 정보

엑셀타 코팅 시스템즈 코리아 유한회사
서울 특별시 강남구 강남대로 298, 5층(역삼동, 푸르덴셜타워)
(우) 06253 (02)2147-5400

엑셀타 코팅 시스템즈 코리아 유한회사
엑셀타 코팅 시스템즈 트레이닝 센터
경기도 이천시 신둔면 원적로 290번길 91 (031)640-8766

엑셀타 코팅 시스템즈 코리아 홈페이지 www.axalta.kr
크로맥스 홈페이지 www.cromax.kr
스피스HECKER 홈페이지 www.spieshecker.kr
등록번호 금천, 바00030(등록일 2016년12월1일)



소중한 고객 여러분들께, 안녕하십니까

시장의 흐름을 빠르게 읽고 대응하는 것은 매우 중요합니다. 더 나아가 그 흐름을 주도하고 차별화된 경쟁력을 갖추게 된다면 시장 속에서 워너로 자리잡을 수 있는 가능성이 높아집니다. 자동차 보수 시장의 움직임에도 큰 변화를 보이고 있습니다. 올해 발표된 정부의 휘발성 유기화합물(VOCs) 함유 기준 및 도장시설 대기오염물질 배출허용기준 강화로 인해 많은 고객분들께서 수용성 제품에 관해 문의를 주시고 계시고 또 엑셀타 수용성 시스템으로의 전환을 진행하고 계십니다. 엑셀타는 스피스HECKER 퍼마하이드 하이텍과 크로맥스 이지 두 가지 브랜드 수용성 시스템을 제공하고 있으며, 현장에서 성공적인 적용을 하실 수 있도록 제품 판매에 그치지 않고 지속적인 기술지원 및 교육 프로그램을 통해 고객 만족을 이끌어 내고자 끊임없이 노력하고 있습니다.

엑셀타 수용성 시스템을 선택하신 많은 고객분들의 인터뷰에서도 확인하실 수 있듯이 엑셀타만이 가진 제품의 경쟁력과 다양한 서비스 품질로 국내 수용성 보수 도료 시장을 선두하며 동반 성장을 위한 여러분의 훌륭한 비즈니스 파트너임과 동시에 지역과 환경까지 생각하는 최고의 이웃이 되고자 최선을 다하고 있습니다.

마이리피니시를 통해 제공되는 컬러 및 기술 등 다양한 정보를 확인해 주시고 늘 고객을 먼저 생각하는 마음으로 고객 여러분의 성공에 기여할 수 있는 엑셀타가 되도록 노력하겠습니다.

감사합니다.

신제품 출시 안내

어콰이어™ 퀀텀 EFX (Acquire™ Quantum EFX) 색측기 출시

어콰이어™ 퀀텀 EFX 색측기가 출시되었습니다.

어콰이어™ 퀀텀 EFX 색측기는 더 가볍고 신속해졌으며, 메탈릭, 펄, 특수 컬러를 포함한 모든 컬러를 고도의 정확한 단위로 읽을 수 있는 혁신적인 기술을 탑재하였습니다.

- 시판 중인 입자를 읽는 색측기 중 가장 소형 제품
- 새로운 터치스크린 기능으로 어두운 야외에서도 선명하게 읽을 수 있는 우수한 가독성
- 곡면에서도 정확하게 측정되며 플레이크(Flake)도 파악 가능
- 탑재된 스마트 크래들로 기기 충전 및 데이터 전송 가능
- 와이파이 기능으로 샵 어디서든 연결 가능
- 손쉬운 작동법

제품 구매 및 문의 사항은 엑솔타 및 엑솔타 지역 대리점으로 연락주시기 바랍니다.



신규 컬러 정보

현대자동차에서 새롭게 출시한 소형 SUV 베뉴(Venue)에 적용되는 컬러입니다.

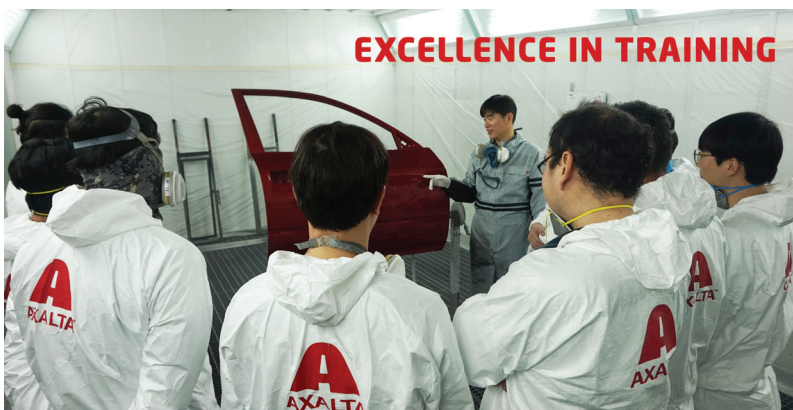
| 색상코드 | 색상명 | 구분 |
|------|---------|-----|
| N4R | 엑소틱 그린 | 신컬러 |
| NKA | 팬텀 블랙 | |
| PR2 | 파이어리 레드 | |
| R3G | 갤럭시 그레이 | |
| RSS | 코스믹 그레이 | 신컬러 |
| T2X | 타이푼 실버 | |
| TN6 | 더데님 | |
| WAW | 폴라 화이트 | |
| WG9 | 애시드 옐로우 | 신컬러 |
| Y3A | 크리미 그레이 | 신컬러 |
| YP5 | 인텐스 블루 | |
| YR2 | 라바 오렌지 | |



이미지 출처 - 현대자동차 홈페이지

엑솔타 도장전문기술 교육 안내

엑솔타는 시장에 대한 심도 깊은 지식, 기술 경험 등의 내용을 근간으로 숙련된 기술자들이 자동차 공업사에 도움을 제공하고 보수 분야를 다루는 맞춤형 도장기술 교육을 진행하고 있습니다. 크로맥스 이지와 퍼마하이드 하이텍 수용성 제품을 대상으로 이론 및 응용실습이 병행되는 기본 교육과 조색 교육을 함께 진행하고 있으며 교육 신청 및 보다 자세한 사항은 엑솔타 지역 대리점으로 문의하여 주시기 바랍니다.



컬러가 바로 우리의 비즈니스입니다. 그리고 고객에게도 매우 중요합니다



엑솔타는 컬러와 성능이 우리와 고객의 비즈니스의 핵심이라는 것을 알고 있습니다.

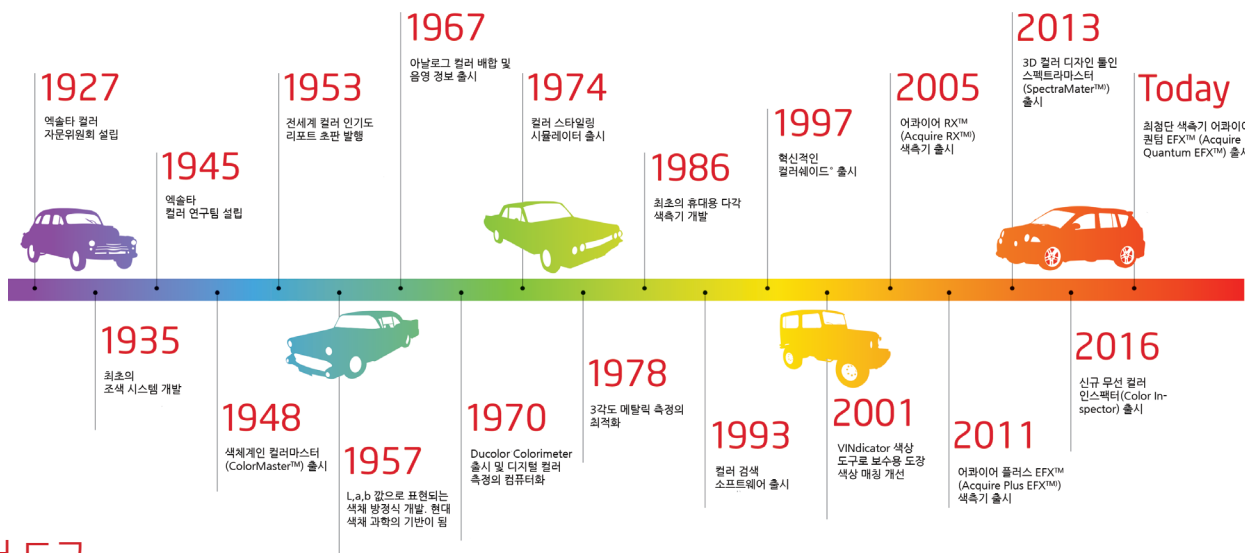
엑솔타는 설립 이후 컬러 연구와 개발의 선봉에 서 있으며, 고객에게 중요한 것은 컬러라는 점과, 또한 컬러가 생산성, 수익성 및 더 높은 고객 만족도에 미치는 영향을 인식하고 있습니다. 자동차에 활기, 아름다움, 개성을 부여해주는 컬러의 정확한 매칭을 달성하려면 혁신적인 컬러도구가 필요합니다.

컬러 정확도 및 전문기술

선구적인 컬러 측정은 우연이 이루어지는 것이 아닙니다. 엑솔타의 전문가들은 컬러에 대해 열정적으로 연구하며, 색조를 보다 빠르고 원활히 하기 위한 도구와 공정을 개발하고 있습니다. 컬러 및 안료에 대한 깊은 이해를 통해 엑솔타는 시장을 선도하는 수용성 시스템을 개발하였으며, 수용성 시스템과 함께 엑솔타의 최신 컬러 도구를 사용하신다면 보다 빠르고 만족스러운 작업의 결과를 확인하실 수 있습니다.

컬러의 역사

엑솔타의 화려한 역사는 고객을 최우선으로 하겠다는 약속에서 시작되었습니다.



컬러 도구

고객이 사용하시는 제품이 스피스HECKER(Spies Hecker®), 크로맥스(Cromax®) 또는 엑솔타의 다른 브랜드이던, 정확한 컬러를 빠르고 쉽게 찾도록 도와주는 도구가 준비되어 있습니다. 컬러카드, 색조 차트, 컬러 포스터, 플레이크 셀렉터(Flake Selector)에서 특허 받은 벨류셰이드(ValueShade) 시스템까지 도장 기술자들은 한 눈에 자동차의 컬러를 비교할 수 있습니다.

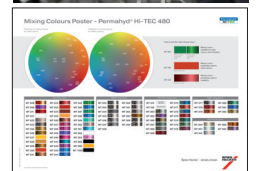
컬러 카드 컬러 카드는 공업사에서 실제 사용하는 베이스코트 및 클리어코트로 도장되어 있으며 뒷면에는 배합 정보가 포함되어 있습니다. 신차를 포함한 다양한 연식의 차량 색상에 대한 정보를 확인하실 수 있습니다.

색조 차트(Tinting Charts) 색조 도구는 다양한 조색제와 도장 작업에 도움을 주는 정보를 한 눈에 제공합니다. 색조 음영 테이블 차트는 조색제 양 조절에 관한 정보 역시 제공해줍니다.

벨류셰이드(ValueShade) 올바른 언더코트 선택은 작업 시간을 최소화하고 페인트 소비를 줄일 수 있으며, 결과적으로 생산성 및 수익성이 향상됩니다. 크로맥스 브랜드에서 최초로 도입한 벨류셰이드 시스템은 다양한 그레이 컬러와 베이스코트와의 조화를 비교해 볼 수 있습니다.

플레이크 셀렉터(Flake Selector) 플레이크 셀렉터는 자동차의 특수 효과 외관에서 알루미늄 입자 크기를 식별하도록 도와줍니다. 5개의 밝기 단계를 갖춘 25 컬러카드로 구성되어 있고, 각 카드에는 5개의 알루미늄 입자 등급이 있으며 엑솔타 컬러 검색 소프트웨어와 호환됩니다. 이를 통해 올바른 크기의 알루미늄 입자와 가장 잘 맞는 컬러 배합을 찾을 수 있습니다.

컬러 트레이닝 엑솔타는 찾아가는 컬러 교육 및 크로맥스와 스피스HECKER 웹사이트 내 컬러 교육 동영상상을 제공하고 있습니다. 색채의 기본 이론 및 현장 작업에 도움이 되는 이론 교육까지 다양한 주제의 컬러 교육으로 고객 여러분의 작업을 지원하고자 합니다.





디지털 시대의 컬러 매니지먼트

엑솔타는 최첨단 기술로 컬러 매니지먼트의 수준을 한 단계 끌어 올렸습니다.

어콰이어 색측기

어콰이어 색측기는 차체에서 바로 컬러를 측정할 수 있으며 솔리드 컬러는 물론 메탈릭과 질라릭 컬러도 측정이 가능합니다. 측정된 컬러 정보는 컴퓨터로 전송되어 컬러 검색 소프트웨어 데이터와 대조 후 쉽게 배합을 검색할 수 있습니다.

어콰이어 퀴텀™ EFX (Acquire™ Quantum EFX)

어콰이어™ 퀴텀 EFX 색측기는 더 가볍고 신속해졌으며, 메탈릭, 펄, 특수 컬러를 포함한 모든 컬러를 고도의 정확한 단위로 읽을 수 있는 혁신적인 기술을 탑재하였습니다. 특히 어콰이어™ 퀴텀 EFX는 기술 혁신, 신제품 및 서비스 개발, 마케팅, 그리고 인간 중심 디자인의 우수성을 입증하는 제품을 선정하는 2019 에디슨 어워드에서 재료 과학 및 공학(Materials Science & Engineering) 부문 에디슨 최고 신규 제품(Edison Best New Products™) 동상을 수상하기도 했습니다.

- 시판 중인 입자를 읽는 색측기 중 가장 소형 제품
- 새로운 터치스크린 기능으로 어두운 야외에서도 선명하게 읽을 수 있는 우수한 가독성
- 곡면에서도 정확하게 측정되며 플레이크(Flake)도 파악 가능
- 탑재된 스마트 크레들로 기기 충전 및 데이터 전송 가능
- 와이파이 기능으로 샵 어디서든 연결 가능
- 손쉬운 작동법

컬러 인스펙터(Color Inspector)

작업자가 올바른 색상을 선택할 수 있도록 도움을 줄 수 있게 설계되었으면 빛의 밝기 레벨을 조정하여 밝은 색상과 매우 어두운 색상 뿐 아니라 메탈릭 색상도 정확하게 확인 비교할 수 있습니다. 또한 광원에 따른 이색 확인이 가능하고 실버 입자 비교가 쉬우며 배터리 사용도 길어 생산성을 높여줍니다.

컬러 검색 소프트웨어

엑솔타 컬러 도구는 글로벌 데이터베이스에 연동되어 OEM 컬러 트렌드, 신규 안료 기술 및 컬러 다양성 및 관련 정보들을 항상 확인이 가능할 수 있도록 해줍니다. 이 소프트웨어에서 검색된 배합은 전자 저울과 연동되어 정확한 배합량 정보가 전달되게 되면 수십만 가지의 배합 정보를 빠르게 확인할 수 있습니다.

컬러 마스터

엑솔타의 제품은 전 세계의 주요 자동차 제조 업체의 까다로운 승인 요건을 충족합니다.

다양한 이펙트 컬러 및 셰이드가 적용된 자동차가 생산되고 있습니다. 글라스 플레이크 및 높은 채도 안료가 그 예입니다. 엑솔타는 세계 각지의 컬러 연구소에서 매년 최대 25,000개의 새로운 컬러 배합을 개발하여 시장 니즈를 충족시키고자 노력하고 있습니다. 엑솔타의 전문가들은 새로운 모델이 시장에 출시될 때마다 관심을 기울이며, 다양한 유형의 컬러 보수 방법에 대해 고객들에게 올바른 도구, 정보 및 프로세스를 제공합니다.



"엑솔타의 역할은 작업자에게 정확하고 생산적인 보수 작업에 필요한 올바른 컬러를 제공하는 것입니다."

컬러의 미래

1953년, 엑솔타는 컬러에 대한 헌신의 일환으로 자동차 컬러 스타일링 및 고객 컬러 트렌드를 읽는 최초의 간행물 '글로벌 컬러 인기도 리포트 (Global Color Popularity Report)'를 발간했습니다.

이 보고서는 동종 최대 및 최장 기간 발간 보고서로서, 미래의 자동차 디자인 및 스타일링을 계획하는 자동차 제조업체들에게 인사이트를 제공하였습니다. 이 보고서는 매년 선진국 시장 및 신흥 시장을 포함하여, 세계적인 자동차 선도 지역 11곳에서 가장 인기 있는 상위 10개의 자동차 컬러를 선정하는데, 엑솔타의 OEM 고객들이 차세대 코팅 컬러를 개발하기 위해 사용하는 지표 역할을 하고 있으며, 더 나아가 자동차 코팅 컬러의 미래를 선도합니다.

자동차튜너의 그린 마스터피스



자동차 튜닝 분야의 장인인 니콜라스 모란드의 손길이 닿은 아우디 S4 아반트는 플레어드 휠하우스와 파워풀한 사이드 스커트, 그리고 화려한 경합금 림으로 반짝이는 쇼카로 변신되었습니다. 이 작업을 이끈 니콜라스 모란드는 'NF Performance' 을 운영하며 진정한 자동차 튜닝 및 리피니시 전문 작업장으로서 스위스 너머 그 이름을 알렸습니다. 이 아우디 자동차는 그들이 만든 최고의 자동차라고 할 수 있는데, 자동차 소유자이기도 한 니콜라스 모란드와 베르트 갈스터가 작업한 이 자동차는 화려한 외관을 자랑합니다.



NF Performance의 아우디 로우 라이더는 수많은 모터쇼에서 주목을 받았고, 그 결과 여러 개의 상을 받았습니다.

뛰어난 테크닉을 요구하는 복잡한 패턴

아우디 S4 아반트의 화려한 외관은 도장 덕분입니다. 이 코팅에는 특별한 방법이 필요합니다. 기존 색상은 블랙이었지만 실버로 재도장한 후, 예술성이 돋보이는 스트라이프 패턴을 넣고 반투명 녹색으로 마감했습니다. 쉬머링 패턴은 소위 "로우 라이더"(차량을 지면으로 낮추기 위해 에어 리프트 기술을 사용하는 차량)의 전형으로 대중적인 디자인은 아니지만 시각적 창의력과 도장 기술에 의해 탄생되는 것임은 분명하다는 것입니다. NF Performance는 두 명의 튜너로 구성되어 있습니다. 니콜라스 모란드는 숙련된 차체 기술자로, 차량 도장을 독학으로 마스터했습니다. 젊은 나이였던 29세 때 그는 이미 자신의 튜닝 회사를 설립하는 꿈을 가지고 있었습니다. 모란드는 2014년, 자신보다 10살이 많고 자동차 재도장 분야에서 20년 이상의 경험을 쌓았으며, 이미 에어 브러시 아티스트로 명성이 자자했던 베르트 갈스터를 만나 지금의 NF Performance를 설립하게 됩니다.

750시간을 투자한 아우디

두명의 실력있는 기술자에 의해 탄생된 그린 아우디의 작업 과정은 실로 대단합니다. 약 750 시간과 엄청난 양의 페인트가 투입된 이 작업에는 스피스헵커 제품이 사용되었는데, Permacron Base Coat 293/295, Permasolid HS Vario Primer Surfacer 5340, HS Premium Filler 5310 및 Permasolid HS Optimum Clear Coat 8600이 바로 그 제품입니다. 모란드는 "이 아우디 작업에만 70kg의 클리어코트를 사용했습니다. 지난 3년 동안 스피스헵커 제품을 사용해왔고 결과에 매우 만족합니다"라고 덧붙였습니다. NF Performance는 이 그린 아우디 작업으로 아우디 브랜드의 엠베서더가 되었고, 스위스 및 해외에서 열리는 모터쇼에도 참가하였으며, 저명한 'Tuning World Bodensee' 어워드를 포함해 십여 개 이상의 상을 받는 쾌거를 달성했습니다.



오듀라 주요 제품 사용 방법 소개

엑셀타 약세사리 브랜드 오듀라 (Audurra™)는 커버링, 마스킹 테이프, 연마지 및 발수 코팅제 자동차 보수 작업 및 유지, 관리에 필요한 다양한 페인트 부자재와 보조재를 제공하고 있습니다. 오듀라 (Audurra™)는 혁신과 기술을 통해 우수성을 가진 최적의 제품 공급을 통해 작업성 향상을 이끌어 냅니다.

이번 마이리피니시 27호에서는 오듀라 (Audurra™) 작업의 간소화와 고품질의 결과를 제공해 주는 주요 제품들의 사용 방법에 대해 알아보도록 하겠습니다.



<본넷 손상 수리 작업>

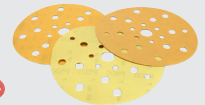
본넷 손상을 수리 예정인데 오듀라 제품으로 샌딩 작업을 중점적으로 단계별 제품 사용에 대해 알려드리겠습니다.

샌딩 작업

먼저 두 가지 제품을 소개해 드리자면, 오듀라 프리미엄 연마지와 스탠드드 연마지입니다. 두 가지의 차이점은 프리미엄 연마지를 사용하면 보다 강화된 연마 효과를 얻을 수 있으며 스탠드드 연마지는 P80부터 P600까지의 등급으로 선택하여 사용할 수 있습니다.



오듀라 프리미엄 연마지



오듀라 스탠드드 연마지



프리미엄 연마지의 경우 A-B-C-D-E의 새로운 연마 단계의 손쉬운 작업 시스템으로 스크래치와 스웰마크 없는 우수한 재작업성을 보증합니다. 또한 쉽고 명확한 연마 시스템으로 인한 신속한 작업 기능과 비용 감소 효과를 제공합니다. 디스크에는 A-E의 5개 사포 등급이 있으며, 샌딩 스트립에는 A-C의 등급이 있습니다. 여기에서 A는 구도막 제거 및 최초 퍼티 샌딩을 위한 가장 거친 등급이며, 정밀 샌딩 및 마무리 작업을 위한 E 등급까지, 원하는 작업 정도에 따라 선택할 수 있습니다. 이 시스템을 사용하면 모든 준비 단계를 쉽게 수행하고 실수를 줄일 수 있으며, 디스크는 완전히 환기되는 설계로 제작되기 때문에 보다 효율적으로 먼지를 추출하고 막힘을 쉽게 줄일 수 있습니다.



보다 완벽한 작업을 위해 해당 시스템은 샌딩 블록, 백킹 패드 그리고 인터페이스 패드를 두가지 두께로 제공합니다.



오듀라 원형 연마지

오듀라 사각 스폰지 연마지

오듀라 세척용 천



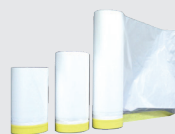
마스킹 작업에는 오듀라 마스킹, 커버링 테이프 및 호일 커터를 사용합니다. 오듀라 마스킹 테이프는 우수한 접착력을 기본으로 잔여물 없이 손쉽게 제거가 가능하고 우수한 방수력과 내열성을 자랑합니다. 오듀라 커버링 테이프는 쉬운 커팅성 및 우수한 접착력을 가지며 오듀라 호일커터는 특수 코팅 처리된 칼날로 작업성이 빠르고 뛰어난 내구성을 자랑합니다. 도장 작업 시 사용되는 오듀라 믹싱컵은 300ml, 600ml, 1100ml, 1900ml 네 가지 용량으로 구성되어 뚜껑과 오듀라 니트릴 장갑은 뛰어난 내구성 및 내용제성을 지니며 착용감 역시 우수합니다. 자동차 광택이 필요할 경우 사용할 수 있는 두 가지의 천이 오듀라 제품군 내에 있습니다. 최초 표면 닦기 및 광택 내기를 위한 화이트 천이 있으며, 표면 잔여물을 제거하고 홀로그램과 얼룩이 없는 마무리가 가능한 극세사 레드 천이 있습니다.



오듀라 마스킹 테이프



오듀라 홀일 커터



오듀라 커버링 테이프



오듀라 니트릴 장갑



오듀라 믹싱컵

오듀라 제품에 대한 구매 및 궁금하신 사항은 엑셀타 및 엑셀타 지역 대리점으로 연락주시기 바랍니다.

크로맥스®이지(Cromax® EZ) 조색 가이드- 화이트 vs 실버 vs 그레이 컬러



1. 배합의 구성

컬러 별 배합의 구성을 살펴보면 다음과 같습니다.

(1) 화이트 컬러: 현대 YAC (크리미 화이트)

알루미늄이나 펄 등의 입자가 사용되지 않는 솔리드 컬러는 명암과 색상을 조정하는 것이 중요합니다. 화이트 컬러의 핵심은 기본이 되는 화이트 안료에 명암을 어렵게 하기위해 블랙인 EZ07을 더하면 명암이 어두워질 뿐만 아니라 색상도 약하게 청색이 살아난다는 것입니다. 따라서 대부분의 화이트 배합에는 이 청색을 보정하기위해 청색의 보색인 황색 안료인 EZ82가 들어가는 것이 보통입니다.

| 제품코드 | 제품명 | g (비적산식) | % | %(EZ210 제외) |
|-------|---------|----------|--------|-------------|
| EZ01 | 화이트 | 1026.4 | 89.0% | 98.2% |
| EZ07 | 블랙(저농) | 11.19 | 1.0% | 1.1% |
| EZ82 | 오커 옐로우 | 5.25 | 0.5% | 0.5% |
| EZ65 | 마젠타(저농) | 1.96 | 0.2% | 0.2% |
| EZ210 | 에디티브 I | 108.06 | 9.4% | |
| 합계 | | 1152.86 | 100.0% | 100.0% |

(2) 실버 컬러: 현대N3S(슬릭 실버)

실버 컬러는 화이트 컬러의 화이트 안료 즉 EZ01의 역할을 알루미늄 입자와 이를 정렬시키는 EZ205가 한다고 생각하면 이해가 쉽습니다. 납작한 편상의 알루미늄 입자를 단독으로 도장하면 빛반사율(15도)은 매우 밝고 나머지각도(45 & 110도)는 그만큼 어두워지는 것이 일반적입니다. 따라서 입자 조정제인 EZ205를 사용하여 입자를 적절히 배열시켜 전체적으로 밝은 상태를 만들게 됩니다. 그후 검정색인 EZ07을 사용하여 전체적인 명암을 어렵게 합니다. 이 때 중요한 것은 알루미늄 입자에 검정색을 넣으면 명암은 어두워지며 약하게 황색이 살아난다는 것입니다. 따라서 검정색을 추가할 때 늘어나는 황색을 줄이며 명암을 더 어렵게 하기위해 황색의 보색인 EZ26과 같은 청색이 들어가는 것이 일반적입니다.

| 제품코드 | 제품명 | g (비적산식) | % | %(EZ210 제외) |
|-------|------------|----------|--------|-------------|
| EZ198 | 브릴리언트 실버 | 329.89 | 32.2% | 90.8% |
| EZ132 | 엑스트라 파인 실버 | 302.74 | 29.5% | |
| EZ205 | 플롭 컨트롤러 | 93.04 | 9.1% | |
| EZ03 | 스페셜 화이트 | 51.30 | 5.0% | 6.4% |
| EZ07 | 블랙(저농) | 14.00 | 1.4% | 1.8% |
| EZ02 | 화이트(저농) | 6.49 | 0.6% | 0.8% |
| EZ26 | 블루(저농) | 1.72 | 0.2% | 0.2% |
| EZ220 | 에디티브 II | 226.32 | 22.1% | |
| 합계 | | 1025.50 | 100.0% | 100.0% |

(3) 그레이 컬러: 현대 U9G(루나 그레이)

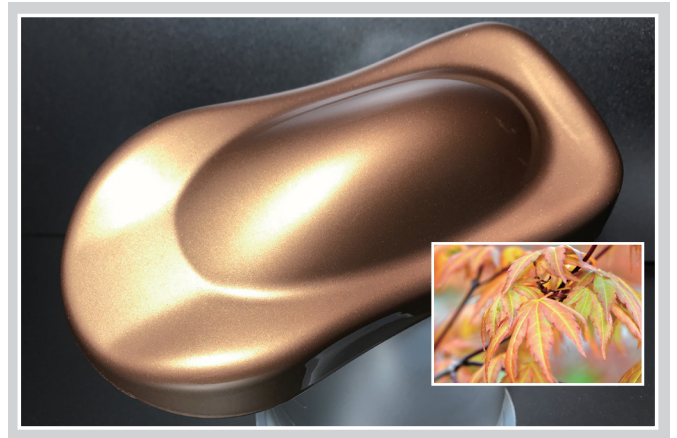
그레이 컬러는 실버 컬러의 배합구조와 거의 같다고 할 수 있습니다. 다만 명암을 어렵게 하기위해 알루미늄 입자의 비율이 줄며 색상 및 명암을 조정하는 안료들이 저농 안료에서 일반 안료로 바뀐다는 것입니다. 명암을 어렵게 하기위해 검정색의 양이 늘어나는 것에 비례해서 색상을 보정하기위해 청색이나 보라색 등의 유색안료의 비율도 늘어나는 것입니다.

| 제품코드 | 제품명 | g (비적산식) | % | %(EZ210 제외) |
|-------|------------|----------|--------|-------------|
| EZ197 | 파인브릴리언트 실버 | 192.62 | 18.8% | 52.8% |
| EZ132 | 엑스트라 파인 실버 | 192.62 | 18.8% | |
| EZ205 | 플롭 컨트롤러 | 90.54 | 8.8% | |
| EZ06 | 블랙 | 351.70 | 34.4% | 39.0% |
| EZ27 | 그린이쉬 블루 | 33.31 | 3.3% | 3.7% |
| EZ68 | 블루이쉬 레드 | 21.92 | 2.1% | 2.4% |
| EZ02 | 화이트(저농) | 11.06 | 1.1% | 1.2% |
| EZ84 | 레드 옥사이드 | 6.90 | 0.7% | 0.8% |
| EZ210 | 에디티브 I | 123.03 | 12.0% | |
| 합계 | | 1023.70 | 100.0% | 100.0% |

앞서 설명한 것들을 정리하면 다음과 같습니다.

| 제품코드 | 제품명 | 역할 | | |
|---------------------|---------|--|---|--|
| | | 화이트 컬러 (YAC) | 실버 컬러 (N3S) | 그레이 컬러 (U9G) |
| EZ01 | 화이트 | 화이트 컬러의 기본 골격 | | |
| EZ132, EZ197, EZ198 | 알루미늄 입자 | | 알루미늄 입자인 EZ205를 더하여 실버와 그레이 컬러의 기본 골격을 만듦. | |
| EZ205 | 플롭 컨트롤러 | | 알루미늄 입자를 세우는 역할. 이 역할로 인해 빛반사유사각도(15도)는 어두워지며 나머지각도(45&110도)는 밝아짐. 알루미늄 입자에 EZ205가 더해져 실차와 유사한 입자감과 실차보다 전체적으로 밝은 명함을 갖게 됨. | |
| EZ07 | 블랙(저농) | 명암을 어둡게 하며 약하게 청색을 띠게 함. | 전체적으로 어둡게 하며 황색을 띠게 함. | |
| EZ06 | 블랙 | | | 전체적으로 어둡게 하며 황색을 띠게 함. |
| EZ02 | 오커 옐로우 | EZ07을 혼합할 때 살아나는 청색을 줄임. 명암을 조금 어둡게 함. | | |
| EZ26 | 블루(저농) | | 저농도의 청색. 알루미늄 입자와 EZ07(블랙)이 혼합되어 만들어지는 약한 황색을 보색인 청색으로 줄임. | |
| EZ27 | 그린이쉬 블루 | | | 녹색을 많이 띤 청색. 알루미늄 입자에 EZ06(블랙)을 추가할 때 살아나는 황색을 보색인 청색으로 줄이는 역할 |
| EZ68 | 블루이쉬 레드 | | | 청색을 많이 띤 적색. EZ06과 EZ27이 혼합되어 만들어지는 녹색을 줄이는 역할. |
| EZ65 | 마젠타(저농) | 저농도의 자주색. EZ07(색상방향: 청색)과 EZ82(황색)과 혼합될 때 늘어나는 녹색을 줄이기위해 사용. | | |

엑솔타 스페셜 컬러 2: 메이플(Maple)



가을하면 연상되는 것 중 하나가 붉게 물든 단풍잎 것입니다. 단풍잎을 잘 살펴보면 그 속에는 여러가지 색상이 존재합니다. 녹색, 황색, 적색 등등. 이러한 색들이 다채롭게 어울려 아름다운 빛깔을 만들어 냅니다. 크로맥스 EZ를 이용한 스페셜 컬러 2는 이 단풍을 연상하게끔 설계한 '메이플(Maple)'입니다. 배합은 아래와 같습니다.

색상배합표

| 제조사 | 엑솔타 | 색상명 | 메이플 (Maple) | 도장 횟수 | 3회 |
|-------|---------|--------|-------------|----------|----------|
| 제품코드 | 제품명 | 0.25L | 0.5L | 1.0L | 2.0L |
| EZ178 | 골드 이펙트 | 167.50 | 335.00 | 670.00 | 1,340.00 |
| EZ122 | 그린 크리스탈 | 70.00 | 140.00 | 280.00 | 560.00 |
| EZ133 | 화인 실버 | 18.50 | 37.00 | 74.00 | 148.00 |
| EZ24 | 브라이트 블루 | 7.00 | 14.00 | 28.00 | 56.00 |
| EZ60 | 브라이트 레드 | 5.50 | 11.00 | 22.00 | 44.00 |
| 합계 | | 268.50 | 537.00 | 1,074.00 | 2,148.00 |

엑솔타 스페셜 컬러 '메이플'에 사용된 안료의 특성 및 색상 원리는 아래와 같습니다.

1) 안료의 특성

- EZ178(골드 이펙트): 황색을 띤 알루미늄 입자입니다.
- EZ122(그린 크리스탈): 매우 반짝임이 좋은 녹색 펠입니다. 특히 빛반사유사각도(15도)에서 맑은 녹색을 띠게 됩니다.
- EZ133(화인 실버): 작은 크기의 일반형 알루미늄 입자입니다. 명도를 높이며 채도를 조금 떨어지게 하기 위해 사용되었습니다.
- EZ24(브라이트 블루): 채도가 높은 청색으로 빛반사유사각도(15도)는 녹색을 띠고 나머지각도(45&110도)는 적청색을 띠게 합니다. 전체적인 명암도 어둡게 합니다.
- EZ60(브라이트 레드): 밝은 적색으로 이펙트 컬러에 사용할 경우 특히 45 & 110도에서 적색을 많이 띠게 합니다.

2) 색상 원리

- 빛반사유사각도(15도): 기본 골격이 되는 골드 알루미늄 입자인 EZ178에 반짝임이 좋은 녹색 펠인 EZ122와 청색인 EZ24를 이용하여 아직 물들지 않은 단풍의 녹색을 은은하게 띠게 됩니다.
 - 45도 & 110도: 골드 알루미늄 입자인 EZ178과 특히 45 & 110도에 영향력이 강한 적색인 EZ60을 이용하여 붉게 물들어가는 적색을 띠게 됩니다.
- 이상과 같이 각도마다 영향력이 다른 안료의 특성을 이용하면 색상과 명암이 다채롭게 변하는 컬러를 만들 수 있습니다.

크로맥스 이지 전처리 작업 및 혼합 가이드

세정 작업

- 따뜻한 물과 자동차 전용 세정제로 표면을 깨끗하게 세척합니다.
- VOC 규정에 적합한 크로맥스 표면 세정제로 표면을 닦아 줍니다.
- 전용 탈지포로 깨끗하게 닦아서 건조 시킵니다.

작업 TIP

- 표면의 오염 물질이 남지 않게 닦아 내는 것이 중요합니다.
- 세정제가 마르지 않은 상태에서 닦아내어 잔여물이 남지 않게 합니다.

연마 작업

크로맥스 이지를 프라이머 도장면에 바로 적용할 경우 :

- 더블액션샌더기(Double Action Sander)와 중간패드 사용 시: P500 - P600
- 건식 손연마 (Dry Hand Sanding) 시: P500 - P600
- 습식 손연마 (Wet Hand Sanding) 시: P800 - P1000

샌딩 프라이머/서페이서를 적용할 경우 :

- 더블액션샌더기(Double Action Sander)와 중간패드 사용 시: P400 - P600
- 건식 손연마 (Dry Hand Sanding) 시 : P500 - P600

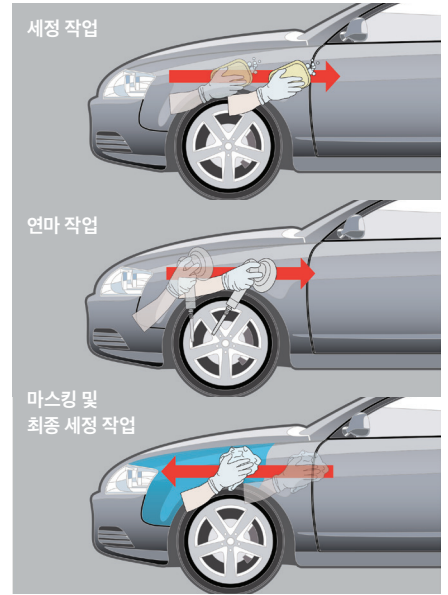
• 블랜드 판넬 부위: P1000 으로 건식 연마

작업 TIP

- 샌더기 작업 전에는 회색 스커프 패드(Scuff Pad) 및 이와 유사한 제품을 사용합니다. (단 모서리 작업에만 적용)
- 최상의 작업 결과를 얻기 위해 건식 연마 시 중간 패드를 사용합니다.

마스킹 및 최종 세정 작업

- 수용성에 적합한 마스킹 테이프, 종이 혹은 플라스틱을 사용합니다.
- 최종적으로 VOC 규정에 적합한 표면 세정제로 세정합니다.
- 깨끗한 천으로 닦아낸 뒤 건조시킵니다.
- 마지막으로 송진포로 먼지 및 이물질을 제거해 줍니다.

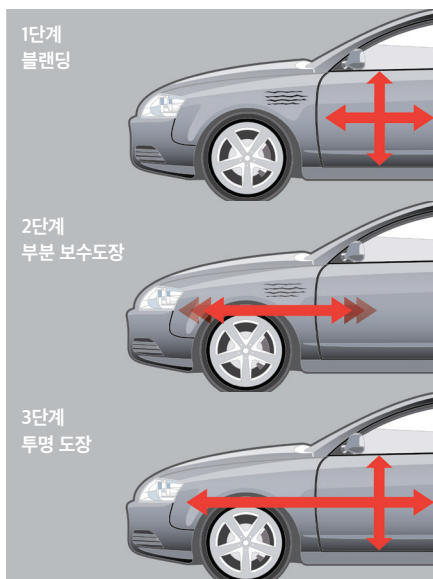


혼합 비율

| 색상 | 베이스코트 | 경화제 | 희석제 |
|-----------------|-------------|---------|--------|
| | 크로맥스®이지 | WB 2075 | EZ 240 |
| 솔리드메탈릭펄 | 100 | - | 20 |
| 언더코트(2-톤/3-코트용) | 100(100:5) | | 20 |
| 내판용 컬러 | 100(100:10) | | 20 |

크로맥스 이지 블렌딩 작업

기본적으로 크로맥스 이지는 블랜더를 사용하지 않고 블렌딩 작업을 손쉽게 할 수 있습니다.



1단계 블렌딩(BLENDING)

- 크로맥스 이지 EZ210 첨가제에 5%~10% EZ240 신너를 혼합하여 블렌딩작업이 필요한 판넬에 도장합니다.
- 플래시 오프 타임없이 첫 번째 베이스 코트를 도장합니다.
- 건조하여 무광상태가 된 후, 2 단계와 같이 후속 도장을 진행합니다.

2단계 부분 보수도장 (SPOT REPAIR)

- 2회 도장 또는 도장 부위가 은폐될 때까지 베이스 코트 작업을 실시합니다.
- 매회 도장시 안쪽에서 바깥쪽으로 범위를 넓혀서 도장합니다.
- 건 테크닉을 사용하여 매회 얇게 도장될 수 있도록 합니다.
- 매회 도장된 면이 무광이 될 때까지 후레쉬 타임을 줍니다.
- 에어 드라이를 사용하여 베이스 코트 건조시간을 줄일 수 있습니다.
- 드롭 코트(Drop coat)는 메탈릭 입자정열을 올바르게 하고, 최적의 색상을 얻을 수 있습니다. 드롭코트 적용 시 공기 압력은 1-1.5 bar(15-20 psi)로 줄이고 도장거리를 좀 더 멀리합니다.
- 적용한 드롭 코트(Drop Coat)가 자연스럽게 퍼지도록 합니다.

3단계 투명 도장(CLEARCOAT)

- 작업 판넬 전체적으로 투명을 도장합니다.

현대1급 이조자동차정비



조환구 대표님

Q 현대1급 이조자동차 정비에 대해 간단히 소개해 주신다면?

A 저희 센터는 바른 정비, 수리 실명제, 평생 보증제를 제공하는 공업사로서 신뢰를 바탕으로 한 고객 만족 서비스를 최우선으로 생각하고 있습니다. 자동차 제작사 매뉴얼을 기본으로 하는 정직한 정비를 진행하고 차주분들께도 수리 정비 과정에 대한 충분한 설명으로 고객을 기만하지 않는 바른 정비를 실천하고 있어요. 또 부품 주문부터 수리까지 모든 과정을 실명제를 통해 하자 발생 시 책임지고 처리하고 철저한 재고 관리와 작업에 대한 자부심을 가지고 임할 수 있도록 하고 있습니다. 평생 보증제의 경우도 좋은 제품으로 정직하게 작업을 하기 때문에 자신 있게 내세울 수 있는 저희만의 자랑이라고 할 수 있죠.

Q 엑솔타 제품을 선택하게 된 계기가 무엇일까요?

A 컬러가 점점 다양해지고 그 변화도 빠르게 진행되는 시장 속에서 작업자들이 손쉽게 조색하고 사용

할 수 있는 시스템을 제공한 것이 엑솔타가 처음인 듯합니다. 아시다시피 차주분들의 자동차에 대한 정보력도 높아지고 컬러에 대한 니즈 역시 까다로워졌기 때문에 조색을 잘 하는 것이 필수 능력이자 도장 기술자들이 진정한 전문가라고 할 수 있는 조건이라 생각합니다. 기술자의 능력뿐 아니라 제품이 가지는 품질도 함께 뒷받침되어야만 최상의 작업 결과를 이끌어낼 수 있는 것인데, 엑솔타 제품은 타사 대비 작업성이 우수하고 컬러 재현성 및 작업 후 광택 등 2차 작업 후에도 굉장히 만족스러운 결과를 가져다 주죠. 저희같이 다양한 차종을 다루는 일반 공업사에서 사용하기에는 가장 최적화된 제품이 아닌가 싶습니다. 엑솔타 제품이 가지는 우수성이 앞서 말씀드린 평생 보증제를 제공할 수 있는 이유 중 하나죠.

Q 시장 법규의 강화로 수용성 시스템으로의 전환이 필수인 시점인데, 제품을 사용에 대한 피드백을 주신다면?

A 물론 모든 제품은 장. 단점이 있습니다. 다만, 수입 제품에 대한, 그리고 조색을 해야 한다는 부분이나 유용성과 다른 수용성에 대한 차이 등 여러 가지의 선입견 및 두려움을 느끼시는 분들이 많으신 것 같은데 일단 법규가 강화되어 이제는 수용성 시스템이 보편화되어야 하는 상황이고 제품을 선택해야 된다면 엑솔타 제품이 가지는 우수한 작업성 및 효율성을 말씀드리고 싶습니다. 컬러 재현성도 좋고 적은 양으로도 은폐력이 좋아 작업 결과에 아주 만족스럽습니다. 처음 시작을 앞두신 분들은 제품 선택에 있어 여러 가지 부분을 고민할 수밖에 없는 것이 당연하지만 직접 사용하고 경험해보면 그 차

이를 반드시 느끼실 겁니다.

Q 경쟁력을 키우기 위한 차별화된 전략이 있으시다면?

A 아시다시피 환경에 대한 문제들이 제기되고 또 이를 예방하기 위한 여러 정책들이 강화되고 있습니다. 자동차 산업도 전기차 시장의 확대나 기술 발달에 따른 사고율 감소가 정비 시장의 어려움을 가져올 것으로 예상됩니다. 정비 항목이 줄어들고 낮은 사고율이 작업량 감소를 가져올 테니까요. 이런 환경에서 더 경쟁력을 갖는 것은 기술력이라고 생각합니다. 도장 부분을 말씀드리자면 조색에 대한 능력을 더 키워나가고 전문성을 가지는 기술 향상이 매우 중요하기 때문에 작업자가 개개인의 능력을 발전시킬 수 있도록 전문적인 지원을 하고 있어요.



박창근 도장팀장님

Q 크로맥스 이지 제품을 사용해오신 소감을 말씀해주세요.

A 도장을 시작한 지 올해로 12년이 되었는데 엑솔타 제품은 스피스헥터 유용성부터 하이텍 수용성과 크로맥스 이지 수용성 시스템 모두 사용해 왔는데 특히 크로맥스 이지는 조색하기 편리하고 특히 펄 컬러의 경우 미조색 하는데 아주 우수해요. 컬러에 예민하신 고객분들도 계신데 크로맥스 이지로 도장하면 만족스러운 작업 결과를 가져다줘서 작업 하는데 큰 어려움이 없어 좋습니다.

Q 수용성 시스템으로의 전환을 고려 중인 작업자들과 공유하고 싶은 말씀이 있으시다면?

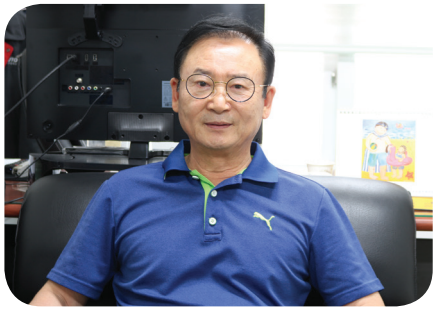
A 마음가짐이 가장 중요한 것 같아요. 새로운 기술과 제품에 대해 적응하는 시간이 필요한 것은 사실이지만 얼마나 빠른 기간 내에 잘 적응하느냐는 사용자의 자발적인 노력이 필요하다고 생각합니다.

Q 엑솔타에 바라는 점이 있으시다면?

A 신규 컬러 등 시편이 좀 더 다양하게 빠르게 제공되면 현장에 적용하는데 많은 도움이 될 것 같습니다.



기아오토큐 목동한신 모터스



장인대 회장님

Q 목동한신 모터스에 대해 간단히 소개 부탁드립니다.

A 저희 목동한신 모터스는 총 33명의 직원이 근무하고 있고 항상 고객 만족과 일하기 좋은 환경을 만들고자 힘쓰고 있습니다. 특히 직원들의 교육을 중시하고 있는데요, 안전사고를 대비한 소방 교육 및 인성 교육 등을 정기적으로 진행하면서 모두가 기본을 강조하는 마음가짐으로 업무에 임할 수 있도록 하고 있습니다. 또한 좋은 팀워크가 곧 최상의 서비스로 이어지기 때문에 직원들 간의 소통을 무엇보다 강조하고 현장에서 작업 능률을 더 높일 수 있

도록 다방면에 전문적인 지원을 아끼지 않고 있어요. 직원들을 함께하는 동업자라는 마음으로 믿음과 존중이 바탕이 되는 건강한 조직이 될 수 있도록 노력하고 있습니다.

Q 퍼마하이드 하이텍 제품을 사용하신 소감이 어떠한지요?

A 하이텍은 사용한 지 1년 정도 됐는데 현장에서 잘 적용하고 큰 문제없이 사용하고 있어 만족스럽습니다. 제품의 우수한 품질이나 작업성을 물론 중요하게 생각하고 있기 때문에 하이텍 선택을 잘했다고 생각이 듭니다. 제품이나 기술 부분뿐만 아니라 무엇보다 환경적인 사항을 보다 중시하고 있어서 수용성으로의 전환을 빨리 진행하고자 했고 정기적인 협의회 미팅 시에도 수용성 시스템이 가지는 여러 장점들을 공유하고 있습니다.

Q 직원들에게 강조하시는 부분이 있으시다면?

A 서비스, 안전, 인성을 강조하죠. 앞서 말씀드렸지만 고객 만족은 결국 직원들의 마음가짐과 최상의 작업 환경에서 만들어진다고 생각하기 때문에 정기적인 교육을 통해서 항상 강조하고 있습니다.



이창호 도장팀장님

Q 퍼마하이드 하이텍을 사용해보신 소감은 어떠한지요?

A 도장 경력에 16년 정도 되고 유성부터 사용해오며 수용성을 처음 접한 것은 목동한신 모터스에서 하이텍을 사용하게 된 시점부터인데요, 사실 목동한신 모터스에 하이텍 시스템이 설치되어 있어서 이쪽으로 이직을 선택한 이유 중 하나였죠. 개인적인 차이는 있겠지만 처음 수용성으로 전환했을 때 크게 거부감 없이 진행했던 것 같습니다. 기본기가 있는 기술자라면 큰 문제없이 사용할 수 있을 거라 생각이 들어요. 제품이 가지는 작업성이나 컬러 재현성이 좋기 때문에 작업 결과도 만족스럽고 액솔타 본사와 대리점에서 지원에 힘써주시는 부분 역시 현장에서 작업의 효율을 올릴 수 있어 좋습니다. 또한 저희는 클리어코트 제품까지 스피스헥커 제품으로 라인을 통일시켜 사용하고 있는데 이것이 제품이 가지는 장점을 더 살리고 만족스러운 품질을 얻을 수 있는 것 같습니다.

Q 팀원들에게 강조하고 계신 부분이 있으시다면?

A 기본을 중시해요. 작업 시에 기본을 말하자면 매뉴얼 작업을 항상 강조한다는 점입니다. 모든 과정에서 기본을 중시하며 쏟는 노력들이 작업 품질에 대한 자신감과 고객의 높은 신뢰도를 이끌어내지 않을까 싶습니다.



더클래스 효성 청주 서비스센터



이현우 도장팀장님

Q 간단히 자기소개 부탁드립니다.

A 더클래스 효성 벤츠 청주 서비스센터 도장팀장을 맡고 있는 이현우라고 합니다. 99년도부터 도장을 시작했으니 올해로 20년이 조금 넘었네요. 일반공업사 4년, 국내 브랜드 센터에서 10년 그리고 현재 벤츠 서비스센터에서 6년 6개월 기간 동안 경력을 쌓아왔습니다.

Q 도장팀을 소개해 주신다면?

A 저희 도장팀은 총 4명이 작업을 하고 있고 최고의 품질을 위해 항상 노력하고 있습니다. 올해 4월 진행된 벤츠 테크 마스터 대회에서 도장 부문 2위를 차지하기도 했죠. 작업의 품질을 강조하는 것은 물론, 개개인의 능력을 향상 시키는 것이 만족스러운 결과를 이끄는 지름길이라 생각하기 때문에 다양

한 작업 속에서 경험과 노하우를 쌓는데 집중할 수 있도록 서로 지원하는 것이 저희 도장팀을 발전시키는 원동력이라 할 수 있습니다. 월 작업대 수가 약 100대 정도로 작년에 비해 많이 늘었고, 또 예전에 비해 많은 고객분들이 도장 부분에 대한 정보도 많이 가지고 계셔서 니즈도 다양하고 까다로워진게 사실이에요. 그래서 모든 팀원이 품질과 작업 속도 두 가지를 반드시 만족시키기 위해 힘쓰고 있습니다.

Q 스피스헥커 퍼마하이드 하이텍을 사용해보신 소감은 어떠신지요?

A 스피스헥커와의 인연은 유용성부터 시작을 했었고 이후 수용성 제품을 넘어와 사용 중에 있는데, 타사 제품도 사용해본 경험이 있지만 무엇보다 **작업성이 좋다는 부분을 꼽고 싶네요.** 다만, 제품을 사용하는 기술자에 따라 차이는 있겠지만 대부분 은폐가 좋고 티끌 없이 편리한 작업성을 가진 제품을 기대하기 때문에 어쩌면 초보자의 경우 부분하자 처리 시 어렵게 느껴질 때가 있을 수 있겠다는 생각이 들 때가 간혹 있습니다. 물론 그러한 경우에는 팀 내에서 서로 작업 방식을 공유하며 문제를 해결해 가고 또 그 노하우를 쌓아가고 있어요. 또 제품을 사용하는데 있어 엑솔타 분사 및 대리점에서 제공하는 현장 지원 서비스는 작업자가 최대한 제품을 잘 활용할 수 있게끔 지원하기 때문에 만족스럽습니다. 컬러 시편의 경우도 타사 대비 편차가 많이 없어 경우에 따라 간단한 미조색만으로도 잘 활용할 수가 있어 작업에 많은 도움이 되죠.



Q 강화된 법규로 수용성 시스템으로의 전환이 필요한 시점이 다가왔는데, 아직 적용 전인 기술자분들에게 피드백을 주신다면?

A 제품을 선택하는데 작업량이나 비용 등 여러 가지 부분을 고려하시겠지만 일단 시장의 흐름이 수용성으로 갈 수밖에 없는 상황이고, 그렇다면 빠르게 전환을 하는 것이 필요하다고 봐요. 작업자의 성향에 따라 제품의 선호도는 다를 수 있다고 생각하지만 수용성 시스템 사용에 적응 기간이 있기 마련이고 또 다양한 작업을 통해 경험과 노하우를 쌓아 차별화를 가지고 경쟁력을 가지는 것이 그 시작점의 차이가 아닐까 싶습니다.

Q 전문성을 가진 도장 기술자로서 많은 자부심을 느낄 것 같은데 어떠신지요?

A 노력을 기울인 시간과 쌓은 경험이 곧 실력이고 이것이 최고의 품질을 만들어 낼 수 있는 경쟁력이라 생각합니다. 시장 전반적인 환경이 외국과 같이 기술자들에 대한 신뢰가 바탕이 되어 인정과 대우를 받을 수 있는 방향으로 바뀌면 좋겠습니다.

Q 엑솔타에 바라는 점이 있으시다면?

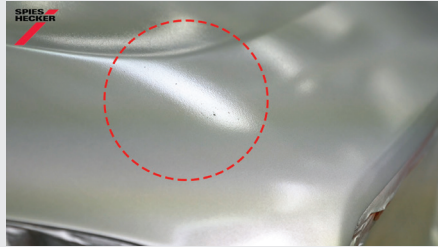
A 일단 기술자들을 위한 교육의 경우 새롭고 다양한 기술에 대해 습득하고 현장에 적용할 수 있도록 하는 내용에 만족하고 있습니다. 새로운 기술뿐 만이 아니라 신제품이 출시가 되면 현장 시연회를 진행하면 좋겠다는 생각이 들어요. 현장에서 잘 활용하고 빠르게 대응할 수 있도록 제품과 기술에 대한 주기적인 정보 공유가 많은 도움이 될 것 같습니다.



건조된 베이스코트 도장면 하자 보수 방법

이번 호에서는 베이스코트 작업 후 투명 도장 전 먼지 오염 및 블랜딩 작업 하자가 발생했을 때 보수하는 방법에 대해 알아보도록 하겠습니다.

<베이스코트 도장면에 먼지 오염이 발생했을 경우>



1. 하자 발생 부위 확인



2. 연마작업으로 오염 부분 제거

- P1000 또는 더 미세한 연마재를 사용



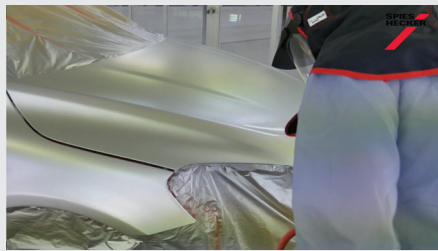
3. 베이스코트 도장

- 과도장 및 불필요한 먼지 발생을 방지하기 위해 도장면에 가까이 다가 작업
- 너무 웨트하지 않은 균일한 표면을 만들기 위해 얇게 드롭코트(dropcoat) 진행
- 작업 속도를 좀 더 빠르게 하기 위해 도장 간 에어 건조 진행
- 과도장을 줄이기 위해 택 레그(Tack rag)로 닦아내며 작업
- 웨트하게 두 번 작업하는 것 보다 얇게 서너 번 도장하는 것이 더 좋음



4. 투명 도장 전 택 레그(Tack rag)로 표면 세척

- 과도장 잔여물을 닦아 제거해 줌



5. 1차 투명 도장

- 본격적인 투명 도장 전, 하자 부위에 얇게 0.5회 도장
- 약간의 추가적인 투명도막을 만들어 소광(Die back)을 방지
- 완료 후 전체 투명 도장 1회 진행



6. 플래시 오프

- 약 3-5분간 플래시 오프 진행



7. 2차 투명 도장



8. 건조

- 5분간 플래시 오프 후 60°C에서 15분간 열처리 진행



9. 작업 완료 및 최종 점검

<베이스코트 도장면에 먼지 오염이 발생했을 경우>



1. 도어부분 블랜딩 하자 확인



2. 도료 준비

- 인페력을 조금 낮추기 위해 베이스코트에 블랜더를 1 : 1로 혼합
- 블랜딩 하자 부위를 숨기는데 도움이 되고 기존 베이스코트 도막과 부드럽게 블랜딩 될 수 있도록 해줌



3. 표면 세척

- 표면에 남아있을지 모를 잔여물을 택 레그(Tack rag)로 제거



4. 베이스코트 도장

- 가볍고 고르게 1회 도장 진행
- 헨더쪽으로 조금 더 확장하여 도장하여 블랜딩 경계면 자국이 남지 않게 작업 진행



5. 투명 도장 전 택 레그(Tack rag)로 표면 세척

- 과도장 잔여물을 닦아 제거해 줌



6. 1차 투명 도장

- 본격적인 투명 도장 전, 하자 부위에 얇게 0.5회 도장
- 약간의 추가적인 투명도막을 만들어 소광(Die back)을 방지
- 완료 후 전체 투명 도장 1회 진행



7. 플래시 오프

- 약 3-5분간 플래시 오프 진행



8. 2차 투명 도장



9. 건조

- 5분간 플래시 오프 후 60°C에서 15분간 열처리 진행



10. 작업 완료 및 최종 점검

**WATERBORNE
MADE EASY**

Cromax[®] EZ

