We Live Coatings

엑솔타 코팅 시스템즈는 오직 고객 만족을 위한
혁신적인 도료 제품을 개발하는데 집중하며 노력합니다.

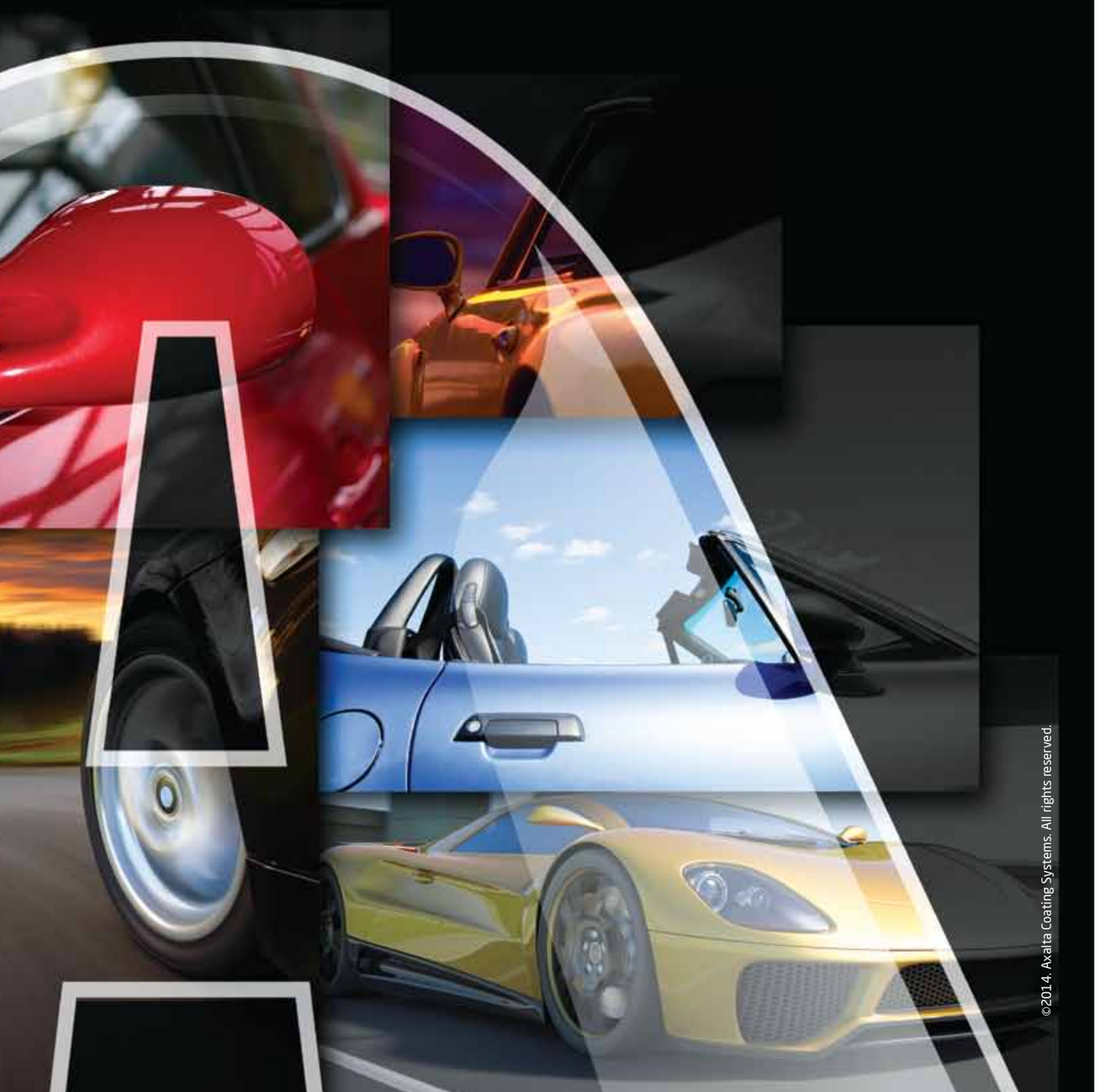
145년을 이어온 혁신의 전통을 원동력으로 삼아
엑솔타 코팅 시스템즈만의 열정과 신념을 바탕으로
다채로운 도료 제품을 통해 다양한 분야의 고객과 함께하는
밝은 미래를 열어가겠습니다.

자세한 사항은 엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 홈페이지를 참조하십시오.
www.axalta.kr

AXALTA

SPIES HECKER

Cromax



©2014. Axalta Coating Systems. All rights reserved.

8th My Refinish

Winter / 2014 / 도장전문가를 위한 엑솔타 소식지

디지털 색측기 어콰이어 플러스 EFX

특집 기사
2014 전 세계 자동차 인기 색상 보고서

크로맥스 신규 제품 특집
801K 1K 플라스틱 부착 증진제

스피스헥커 제품 특집
퍼머솔리드®
HS 다이아몬드 크리어 코트 8450

AXALTA

■ 목차

1. 표지
2. 들어가는 말
3. 2014 전 세계 자동차 인기 색상 보고서
4. 보수 도장 결함 및 대응 방안 – 5편
5. 디지털 색측기 어콰이어 플러스 EFX (Acquire Plus EFX)
6. 엑솔타 신규 온라인 칼라 사이트
7. 네이슨(Nason) 산업용 제품 소개

크로맥스

8. 크로맥스 브랜드 웹사이트 오픈 안내
9. 크로맥스 신규 제품 특집 – 801K 1K 플라스틱 부착 증진제
10. 색상 정보 – 청색 2편
11. 크로맥스 고객 인터뷰

스피스헥커

12, 13. 스피스헥커 제품 특집–퍼머솔리드® HS 다이아몬드 크리어 코트 8450
14. 색상 정보 – 적색 안료 특성2
15. 스피스헥커 고객 인터뷰

AXALTA

엑솔타코팅시스템즈코리아 유한회사
서울특별시 강남구 강남대로 298, 5층
(역삼동, 푸르덴셜타워) 우135-982
(02) 2147-5400

엑솔타코팅시스템즈코리아 유한회사
리피니쉬 트레이닝 센터 (RTC)
경기도 이천시 원적로 290번길 91
(031) 640-8766

엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 홈페이지 www.axalta.kr
크로맥스 홈페이지 www.cromax.kr

■ 마이리피니쉬의 모든 컨텐츠(기사)를 무단 사용하는 것은 저작권법에 저촉되며, 법적 제재를 받을 수 있습니다.

들어가는 말...

엑솔타코팅시스템즈코리아 유한회사
대표이사 홍태화

소중한 고객 여러분들께, 안녕하십니까,

한 해 동안 각기 다른 환경 속에서도 최고의 결과를 위해 위해 노력해오신 여러분의 수고와 노고에 진심으로 경의를 표하는 바입니다.

엑솔타의 사업은 고객의 사업에 이바지할 수 있는 역량을 갖출 때 성공할 수 있습니다. 고객의 의견을 경청하고, 고객이 요구하는 제품과 서비스뿐 아니라 필요한 지원을 아끼지 않고 제공하는 것은 저희의 의무입니다.

이에 끊임 없이 변화하는 시장에 발맞추어 현실에 안주하지 않고, 보다 개선된 신제품 개발과 참신한 아이디어를 바탕으로 고객의 사업의 도움이 될 수 있는 신규 서비스 마련과 자원 제공을 위해 노력을 아끼지 않고 있습니다.

올 한해, 작업 현장에서 만족하실 수 있는 신규 제품의 출시와 고객 만족에 중점을 둔 생산성과 효율성 향상을 위한 다양한 칼라 도구 및 서비스 제공에 총력을 기울였던 것 만큼 변함 없는 마음가짐으로 고객과 함께 성장할 수 있는 좋은 파트너로서 저희 엑솔타는 늘 최선을 다할 것입니다.

한 해 동안 애써주신 고객분들께 감사함을 표하며, 늘 한결같이 저희 엑솔타를 사랑해 주신 마음에 힘입어 내년에도 새로운 각오로 힘을 다해 노력할 것임을 약속드립니다.
고객 여러분의 알차고 복된 연말과 희망찬 2015년을 기원합니다.

감사합니다.

Cromax™ SPIES HECKER

AXALTA

엑솔타 코팅 시스템즈 2014 자동차 인기 색상 보고서 발표

세계적인 자동차 코팅 업체이자 전세계 자동차 산업의 도료 개발의 선두에 서며 가장 영향력 있는 색상 트렌드 정보를 제시하고 있는 엑솔타 코팅 시스템즈는 2014년 한 해 동안 가장 인기를 얻었던 자동차 색상을 업계에 발표했습니다. 엑솔타 코팅 시스템즈에서 해마다 발표하는 자동차 인기 색상 보고서는 1953년 처음 분석, 발표됨을 시작으로 각 나라별로 꾸준히 사랑받고 있는 자동차 인기 색상에 대한 정보를 가장 종합적으로 정리되어 제시되는 정보입니다.

2014 전 세계 자동차 인기 색상

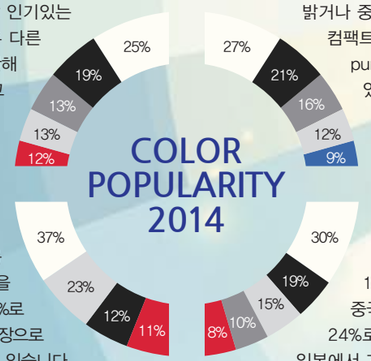
화이트는 올 한해도 역시 전 세계적으로 가장 사랑받았던 색상으로 4년 연속 선두로 자리매김했습니다.
레드, 블루, 옐로우와 같은 색상도 각 1% 성장하며 인기를 더하고 있으며 블랙 색상은 전체 시장의 19%으로 작년 대비 1% 하락했지만 여전히 그 인기를 실감하고 있습니다. 실버 색상의 경우 전체 시장의 14%으로 4년 연속으로 낮은 폭의 하락세를 보이고 있습니다.

북아메리카

전체 판매량의 25%가 화이트 색상으로 가장 인기있는 칼라로 사랑받고 있습니다. 레드 색상의 경우 다른 지역보다 북아메리카에서 인기가 많으며 올 한해 3% 성장률을 보였습니다. 화이트, 실버, 그리고 블랙 색상은 작년 대비 1% 하락세를 보였습니다. 펄코트는 미국 내에서 가장 있기는 색감이며, 솔리드 화이트의 경우 멕시코에서 많이 선호한다.

남아메리카

화이트 색상이 27%로 실버 색상을 제치고 여전히 높은 인기도를 얻고 있으며, 그 뒤를 25%로 그 뒤를 이을 만큼 밝은 색상의 자동차가 많은 사랑을 받고 있습니다. 블랙 색상의 경우 전체 시장의 12%로 3위에 올랐으며 레드는 11%로 작년 대비 1% 성장으로 점차 그 인기도가 올라가고 있습니다.



유럽

밝거나 중간 톤의 블루 색상이 가장 인기있는 칼라로 특히, 컴팩트, 스포츠형 및 다목적 차량(intermediate multi-purpose vehicle (MPV)의 인기도에서 큰 성장을 보였습니다. 실버와 화이트 색상은 지속적으로 감소 추세를 보이고 있으며, 그린 색상의 경우 전체 시장의 1%로 낮은 인기도를 나타냈습니다.

아시아

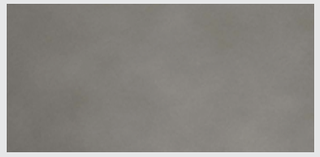
화이트 색상이 전체 시장의 30%로 높은 인기를 얻고 있으며 특히 한국에서 총 34%로 강세를 보이고 있습니다. 블랙 색상의 경우 다소 감소하였으나 전체 19%의 인기 순위 2위로, 그 인기를 유지하고 있습니다. 중국의 경우 고급 차량의 블랙 색상의 인기도가 전체 24%로 선호도 1위를 차지하였으며, 블루 색상의 경우 일본에서 가장 사랑받는 칼라로 자리매김하고 있습니다.

2014 자동차 인기 색상 트랜드 보고서의 보다 자세한 사항은 엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 홈페이지를 통해 확인하실 수 있습니다. www.axalta.kr

보수 도장 결함 및 대응 방안 - 5편

보수 도장 작업 시 발생할 수 있는 결함과 대처 방법에 대해 알아보도록 하겠습니다.

메탈릭 얼룩 Clouding or mottling



현상
– 메탈릭 입자의 배열이 불균일하여 도막이 부분적으로 꺼뭇꺼뭇하거나 입자가 몰려 반점을 형성하는 상태

원인
– 잘못된 스프레이 건(노즐) 세팅
– 잘못된 공기압, 부적합한 신너, 부적합한 도장기술, 부적합한 도장 점도
– 너무 짧은 후레쉬 오프 타임

예방대책
– 적절한 도장점도를 위해 비율자 혹은 점도컵을 사용
– 정기적으로 스프레이 건 점검
– 스프레이건은 도장면과 수평으로 유지
– 기술자료에 따라 도장

조치사항
– 투명을 완전 건조 시킨 후 표면을 연마하고 재도장

크레터링 Cratering

현상
– 분화구 모양과 같이 도막이 움푹 패인 현상

원인
– 오일, 왁스, 그리스 또는 실리콘 오염
– 오염된 에어호스의 공기
– 실리콘 성분을 함유한 광택제나 에어로졸 제품의 사용 (예, 내부 크리너)

예방대책
– 에어 공급 라인의 정기적인 점검 및 유지관리
– 실리콘 세정제로 완전하게 세정작업

조치사항
– 문제 부위를 연마한 후 재도장
– 실리콘 방지용 첨가제를 사용

연마 자국 Sanding marks

현상
– 구도막 마무리 후 상도 도장시 건조과정에서 용제에 의해 구도막의 연마자국이 확대되어 도막 위에 나타나는 상태

원인
– 너무 거친 연마지로 샌딩한 경우
– 도막 두께가 너무 얇은 경우
– 재도장 하기 전 서페이서 도막이 충분하게 건조되지 않았을 경우

예방대책
– 작업공정별 추천된 거칠기의 연마지 사용
– 구도막을 추천된 서페이서로 차단 후 상도 도장
– 서페이서의 완전건조 및 경화

조치사항
– 상도를 완벽하게 건조시키고 고운 연마지로 연마하고 폴리싱
– 심한 부위를 제거하기위해 도막 표면을 연마하고 재도장

플라스틱 부위의 부착 불량

현상
– 시간이 경과 후 외부 충격에 의해 도막이 박리되는 현상

원인
– 부적절한 소재 세정 또는 이형제 미제거
– 부적합한 세정제 사용
– 부적합한 프라이머 사용
– 범버 소재의 경우 투명적용시 유연제 미사용

예방대책
– 적절한 세정 및 탈지
– 프라이머 도장전 소재를 가열하여 이형제 성분을 제거
– 적합한 프라이머/서페이서 사용
– 소재가 유연한 경우 투명에 유연제 첨가하여 도장

조치사항
– 문제 부위를 제거하고 재도장
– 스팀 세척, 연마, 재 크리닝 후 재도장

스톤칩핑 Stone chipping

현상
– 페인트 도막에 반점, 뾰족한 흠집 혹은 분화구와 같은 손상
– 페인트 도막에 작은 충격의 구멍이 발생된 현상

원인
– 자동차 운행중 특히 앞부분이 심각한 물리적인 충격을 받아서 발생
– 작은 돌이나 파편이 다른 차량에 의해 도장면에 충격을 주어 발생

조치사항
– 부분적인 보수는 브러쉬로 터치업이 가능
– 스톤칩이 광범위하게 발생된 경우 연마하고 재도장

디지털 색측기 어콰이어 플러스 EFX (Acquire Plus EFX)

그 어떤 색상도 완벽한 매칭을 통해 최상의 색상 배합을 제공합니다.

어콰이어 플러스 EFX 디지털 색측기는 독보적인 색상 매칭 도구로써, 엑솔타 신규 온라인 칼라 사이트와 연결되어 간편하게 색상 측정 및 조색 작업을 진행할 수 있습니다. 또한 전 세계 데이터베이스의 방대한 색상 배합 및 정보를 보유한 엑솔타 신규 온라인 칼라 사이트와의 연동을 통해 자동차의 정비 종류, 색상 혹은 년식에 상관없이 그 어떠한 색상에도 완벽한 칼라 측정이 가능하며 가장 신속하고 최상의 색상 배합을 검색 할 수 있습니다.

비교 할 수 없는 Acquire Plus EFX만의 강력한 기능

- 사용하기 편리한 디자인 및 소프트웨어
- 터치스크린 및 그래픽 인터페이스
- 전체 색상 데이터베이스 및 자동 배합 정보 내부 메모리 기능

- 온라인 칼라 사이트로 연동, 신속하고 최상의 색상 배합 검색이 가능
- 온라인 데이터베이스 연결로 더이상의 값비싸고 시간을 요하는 소프트웨어의 설치가 필요없음
- 'NGS'만의 방대한 색상 데이터 정보로 최상의 색상 측정도를 자랑

- 강력한 내부 LED 조명과 강화된 광학력으로 보다 정확한 색상 측정 가능
- 측정 헤드 부위의 네개의 고정 핀 장착으로 움직임 없이 표면 측정 가능
- 측정 헤드 부위가 특수 처리되어 측정에 영향을 줄 수 있는 주변 빛을 철저히 차단하여 정확한 측정을 자랑

- 칼라 및 펄, 메탈 등의 칼라 효과까지 모든 도장 색상 측정 가능
- 멀티 앵글 장착으로 높은 색상 측정도를 자랑

- 간편한 관리 및 수납
- 안전한 보호 커버
- 건전지 사용으로 편리하게 이용

- 고객 맞춤형 제품 교육 및 기술 지원

엑솔타 디지털 색측기 어콰이어 플러스 EFX에 대한 보다 자세한 사항은 엑솔타 영업팀 및 칼라팀으로 연락 주십시오.
연락처 : 영업팀 (02-2147-5400), 칼라팀 (031-640-8765)

엑솔타 칼라 온라인 신규 사이트

새롭게 향상된 엑솔타 칼라 검색 소프트웨어

2015년 상반기 새롭게 개편 예정인 엑솔타 칼라 검색 소프트웨어는 엑솔타의 브랜드(스피스헥커, 크로맥스)를 위한 차세대 색상 검색 소프트웨어로서 차체 수리 공정에 큰 효율성과 생산성을 제공합니다.
인터넷 및 클라우드 기반 데이터 시스템에 직접 연결이 가능하며 및 최신 칼라 배합 정보의 자동 액세스 기능 등 한층 업그레이드된 소프트웨어는 기존 아시아 칼라넷에서 새롭게 다음과 같은 명칭으로 개편될 예정입니다.

크로맥스 칼라 웹사이트 ' ChromaWeb™ ' : chromaweb.cromax.com
스피스헥커 칼라 웹사이트 ' Phoenix ' : phoenix.spieshecker.com

신규 칼라 소프트웨어 특징

1. 인터넷 직접 연결 가능으로 자동 업데이트
인터넷으로 연결을 통해 방대한 칼라 배합 정보를 쉽게 검색이 가능하며 매번 데이터베이스의 업그레드 진행의 불편함 없이 자동 업그레이드 제공으로 보다 효과적으로 사용하실 수 있습니다.

2. 리포트 관리
새로운 시스템은 고객이 차제 작업을 모니터링 하는데 사용할 수 있는 다양한 보고서를 생성하여 제공하는 기능을 가집니다.

3. 기술 정보 및 물질 안전 보건 자료 제공
작업에 필요한 최신 기술 정보와 물질 안전 보건정보를 쉽게 확인이 가능하여 작업의 효율성과 생산성을 높여줍니다.

4. 네트워크 연결 구동
기존에 하나의 컴퓨터에만 설치할 수 있었던 소프트웨어 패키지에서 신규 칼라 소프트웨어는 한 개 이상의 PC에 국한되지 않고 하나의 데이터베이스를 다수의 PC로 연결이 가능하기 때문에 장소에 구애받지 않고 활용하실 수 있습니다.

5. 원활한 파일 공유 기능
이 새로운 시스템으로 기존에 사용하시던 소프트웨어에서 업그레이드하는 경우 , 개인 데이터 및 정보를 쉽고 원활하게 새로운 시스템에 로드할 수 있습니다.

6. 클라우드 백업 기능
시스템이 인터넷에 연결된 경우, 개인 배합 정보 등 해당 데이터가 모두 클라우드에 백업 파일로 저장이 가능합니다.

보다 향상되고 새롭게 개편된 신규 칼라 소프트웨어는 2015년 상반기에 정식 오픈 예정에 있습니다. 고객님들의 많은 관심 부탁 드리며 보다 자세한 사항은 엑솔타 칼라 마케팅팀(031-640- 8765)으로 문의해 주십시오. 감사합니다.

네이슨® 산업용 도료

네이슨® 산업용 도료 소개
Nason® Industrial

2015년 새롭게 선보일 네이슨® 산업용 도료 시스템은 상업용 운송수단 및 일반 액상 산업용 도료시장의 수요를 충족시키기 위해 개발된 일련의 코팅제 시스템입니다.

사용편의성을 갖춘 네이슨® 산업용 도료 시스템은 고농타입의 조색제와 시장의 수요가 반영된 바인더에 최신 수지기술을 적용하여 제품 다양성과 가치를 제공하기 위해 설계되었습니다. 프라이머, 경화제, 신너 통합 패키지와 더불어 색상정보, 도장방법 등 고객에게 필요한 각종 기술 지원 서비스를 통해 산업용 코팅 시장의 선두로 자리매김할 것 입니다. 또한 네이슨® 산업용 도료는 버스, 기차, 트랙터, 지게차, 기계설비, 트레일러 또는 철구조물 등 다양한 산업용 코팅 분야에 적용가능하며, 각 적용 분야별로 완벽하게 도장요건을 충족합니다.
엑솔타는 네이슨®의 우수한 성능과 사용 편의성을 통해 산업용 도료 최고의 제품임을 보장합니다.

네이슨® 산업용 도료 제품 분야
Nason® Industrial Segments

버스 | 일반산업용 | 상용차 | 농업용 건설용 장비 | 철도

네이슨® 산업용 도료 제품 가치
Product Value

네이슨® 산업용 도료는 최신 분산기술을 적용하여 칼라매칭 및 상용성이 우수한 15가지 조색제를 중심으로 구성되어 있으며, 간편하면서도 다양한 혜택을 제공하는 유용성 시스템 입니다.
적용 분야별로 추천되는 10가지의 바인더와 함께 광범위한 색상 라인 및 프라이머 시스템을 통해 액상 산업용코팅 분야에 네이슨® 시스템만의 완벽한 성능과 사용 편의성을 제공합니다.

산업용분야에 필요한 모든 색상표현이 가능한 15가지의 고농타입 틴트

다양하고 세분화된 시장의 요구를 모두 만족하는 10가지 수지 바인더

색상정보, 적용방법 등 고객에게 필요한 모든 기술지원

프라이머, 경화제, 신너 패키지 공급을 통한 일련의 코팅시스템 제공

네이슨® 산업용 도료에 대한 보다 자세한 사항은 엑솔타 영업 및 마케팅팀으로 연락 주십시오.
연락처 : 영업 및 마케팅팀 (02-2147-5400)

네이슨® 산업용 도료 제품 리스트
Nason® Industrial Product List

제품군	제품 설명	제품명 및 포장 단위
조색제	ST01 화이트	ST01 4L
	ST02 딥 블루	ST02 4L
	ST03 레드 톤 바이올렛	ST03 4L
	ST04 옐로우 오커	ST04 4L
	ST05 레몬 옐로우	ST05 4L
	ST06 다크 바이올렛	ST06 4L
	ST07 그린 톤 블루	ST07 4L
	ST08 브라이트 레드	ST08 4L
	ST09 레드 옥사이드	ST09 4L
	ST10 레드 오렌지	ST10 4L
	ST11 마젠타 바이올렛	ST11 4L
	ST12 옐로우 톤 오렌지	ST12 4L
	ST13 옐로우 톤 그린	ST13 4L
	ST14 제트 블랙	ST14 4L
	ST15 브라이트 옐로우	ST15 4L
신너	ST500 신너	ST300-500 20L
	ST530 에폭시 신너	ST300-530 20L
	ST560 하이베이크 신너	ST300-560 20L
	ST570 신너	ST300-570 20L
	ST501 신너	ST300-501 20L
	ST502 신너	ST300-502 20L
첨가제	ST001 하이베이크 촉매	ST600-001 1L
	ST002 매팅 에이전트	ST600-002 1L
바인더	High OH 폴리우레탄 탑코트 바인더	ST100-610 18L
	Mid OH 폴리우레탄 탑코트 바인더	ST100-620 18L
	알키드 에어 드라이 에나멜 바인더	ST100-650 18L
	레일 탑코트 바인더	ST100-660 18L
	아크릴 에어드라이 에나멜 바인더	ST100-640 18L
	하이베이크 탑코트 바인더	ST100-670 18L
	DTM 폴리우레탄 탑코트 바인더	ST100-680 18L
	DTM 프라이머 바인더	CORLAR 100C 20L
경화제	2K 셀프에치 프라이머 경화제	ST200-520 1L
	2K 에폭시 프라이머 경화제	ST200-530 5L
	2K 폴리우레탄 경화제	ST200-540 4L
	2K HS 폴리우레탄 경화제	ST200-545 5L
	2K HS 폴리우레탄 지건 경화제	ST200-546 5L
	2K 폴리우레탄 지건 경화제	ST200-541 5L
	에폭시 경화제	VF-200C 5L
프라이머	1K 셀프 에치 프라이머	ST400-510 3.5L
	2K 셀프 에치 프라이머	ST400-520 1L
	2K 에폭시 프라이머	ST400-530 15L
	2K HS 폴리우레탄 프라이머서페이서	ST500-540 3L
	2K 폴리우레탄 프라이머 서페이서	ST500-550 16L
	1K 하이베이크 폴리에스터 프라이머	ST500-560 18L
	1K 알키드 에어드라이 프라이머	ST400-570 20L

Cromax®
Homepage OPEN www.cromax.kr

2014년 10월 15일에 한국 고객을 위한 새로운 크로맥스® (Cromax®) 웹사이트인 – www.cromax.kr 을 개설하였습니다. 신규 크로맥스 웹사이트는 손쉽고, 신속하며, 정확한 도장 작업에 최적화된 코팅제 시스템 정보 및 서비스 제공을 통해 차체 공장의 첫 작업에서 마무리 단계까지 생산성 향상에 이바지하고자 개발되었습니다. 홈페이지 콘텐츠 레이아웃은 차체 공정에서 가장 많이 사용하는 부분인 제품, 칼라, 교육, 서비스 정보에 대해 고객님께서 보다 더 쉽게 이용하실 수 있게 디자인 되었으며, 기술자료(TDS), 칼라 배합 정보 및 물질안전보건자료도 빠르고 편리하게 원스톱 검색이 가능합니다.

특히, 제품 부분의 경우 제품의 타입별, 조색 시스템별, 보수 종류별로 나뉘어져있어, 각 옵션을 통해 단일 제품에 대한 정보에서부터 특정한 수리 종류에 이르기까지 가장 필요로 하시는 정보를 신속히 확인하실 수 있습니다.

칼라 배합 정보 및 물질안전보건 자료는 기존의 데이터는 물론, 신규 정보 업데이트를 통해 현장에서 빠르게 적용 및 활용하실 수 있도록 편이성을 제공합니다.

또한 노트북, 데스크탑, 태블릿 또는 핸드폰으로도 웹사이트 검색이 가능함에 따라 높은 접근성을 제공하며, 초기 화면에서 국가 선택 옵션을 통해 현지 언어로 특정 국가 사이트를 검색할 수 있어 각국 크로맥스의 다양한 정보도 확인하실 수 있습니다.

새로운 크로맥스® (Cromax®)웹사이트는 크로맥스의 혁신적인 제품뿐만 아니라, 고객 비즈니스의 생산성과 사용 용이성 및 수익성을 향상시키는데 필요한 다양한 서비스 제공에 힘쓸 것이며 늘 고객 가까이서 고객 가치를 한결같이 실천해 나가겠습니다.

새로운 크로맥스® (Cromax®)웹사이트의 많은 이용과 관심 부탁 드리겠습니다.

감사합니다.

Cromax 크로맥스 신규 제품 특집
801K

크로맥스 신규 플라스틱 부착 증진제 (Plastic Adhesion Promotor) 801K는

AAS, ABS, PBTP, PC, PP/EPDM, PVC, GRP과 같이 도장되지 않은 플라스틱의 부착력 향상을 위해 사용하는 무색 제품으로 자동차 위부 플라스틱 부품에 뛰어난 부착력을 부여하고 생산성 증진을 제공합니다.

사용방법

혼합비
단독사용

가사 시간 (20℃ 기준)
해당없음

VOC 792 g/li

건조도막두께 (DFT) 3 – 6 µ

후레쉬 타임 (20℃ 기준)
매회 도장 사이 3분
상도 도장 전 5분
수용성 베이스코트 적용 전 30분

도장회수
2회

스프레이 점도 (20℃ 기준)
DIN 4
FORD 4
AFNOR 4
10초 이하

스프레이 장비

	노즐구경 (mm)	도장거리 (cm)	도장압력 (bar)
[일반건]			
중력식	1.2 – 1.4	20 – 25	2 - 3
흡상식	1.4 – 1.6	20 – 25	2 - 3
[HVLP/THE]			
중력식	1.2 – 1.3	15	스프레이건
흡상식	1.3 – 1.5	15	업체의 추천에 준함

■ 본 자료는 여기에 언급된 제품에만 국한되며, 언급되지 않은 다른 물질 또는 작업 과정에 혼합 사용할 수 없습니다.
본 자료는 보증이나 품질규격으로 고려되지 않으며, 다른 물질 혹은 다른 방법으로 사용에 따른 책임은 없습니다.

[추천사용방법]

표면준비
1. 30분 x 60℃로 예열
2. 소재를 식힌다.
3. 물과 비누로 깨끗이 닦아 말린다. 물로 헹구고 말린다.
4. 올바른 플라스틱용 크로맥스 보수용 전처리 세정제로 표면을 닦는다. 깨끗한 천으로 닦아서 건조 시킨다.
5. 스카치 브라이트로 스커프 샌딩한다.
6. 연마자국을 없애고 오일이 섞이지 않는 압축에어로 불어 낸다.
7. 필요한 경우 다시 플라스틱용 크로맥스 보수용 세정제로 탈지한다. 깨끗한 천으로 닦아서 건조 시킨다.
8. 올바른 크로맥스 보수용 최종 세정제/탈지제로 탈지한다.
9. 깨끗한 천으로 닦아 말려 완전히 증발시킨다.

제품정보
제품 점도 : 10초 이하
이론 도포율 : 12 m^2/li (추천 도막 두께 기준)

장비세척
적합한 크로맥스 보수용 유용성 건 세척제를 사용한다.

주의사항
– 사용하기 전에 잘 흔들어 사용할 것
AAS, ABS, PC, PVC에 사용할 때에는 3920s로 유분 제거.
PA, EP, PUR에는 801K 사용 불가. / PP, POM: 인화성 물질 처리제 사용해야 함.
– 플라스틱 부품에 2K 서페이서, 2K 탑코트, 2K 투명을 적용할 때에는 유연제 805R 사용을 강력히 추천한다.
– 크로맥스 수용성 베이스코트를 적용하는 경우 801K 매회 도장사이 무광이 될때까지 후레쉬타임을 충분히 주어야 최적의 결과를 얻을 수 있다.
– 사용 전 상온(18–25℃)에서 보관한다.
– 더 자세한 정보가 필요하면 크로맥스 담당자에게 문의하시길 바랍니다.

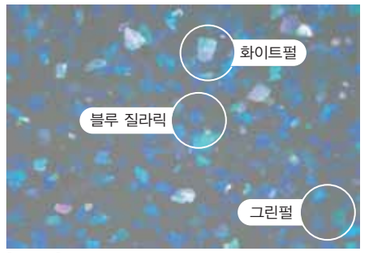
안전
사용 전 물질 안전 보건 자료(MSDS)를 참고하십시오.
제품 용기에 표기되어 있는 주의사항을 읽은 후 사용하십시오.

색상 정보 - 청색 2편

지난 호에서는 신선함, 냉정, 신비로움 등의 의미를 갖는 청색안료의 일반적인 특성에 대해서 설명 드렸습니다. 이번 호에서는 현대 신형 쏘나타에 적용되는 신컬러인 WU7 (코스트 블루)을 예를 들어 색상의 구조와 관찰 결과에 따른 조정방법에 대해 설명 드리겠습니다. 오른쪽 (사진1) 은 신형쏘나타 WU7의 사진입니다. 청색으로 채도와 명도를 조금 낮추어 중형차에 맞게 무게감을 준 것을 알 수 있습니다.

[사진 1] 쏘나타 WU7

위 시편을 광학현미경으로 200배 확대하면 아래의 (사진2)와 같습니다.



[사진 2] 쏘나타 WU7 실차 200배 확대사진

배합의 구성과 안료들의 역할

그럼 WU7의 배합표를 살펴보겠습니다.

No	조색제	조색제명	1.0L	%(수지포함)	%(수지제외)
1	AM745	갤럭시 블루 질라닉	179.34	18.55%	39.64%
2	AM5	젯 블랙	84.55	8.74%	18.69%
3	4530S	플롭컨트롤 에이전트	61.00	6.31%	13.48%
4	AM28	헤스트블루 (고농)	53.95	5.58%	11.92%
5	AM2	화이트 저농	35.81	3.70%	7.92%
6	AM64	마젠타	17.91	1.85%	3.96%
7	AM73	화이트펄	10.25	1.06%	2.27%
8	AM3	크리스탈 프로스트	7.07	0.73%	1.56%
9	AM75	슈퍼그린펄	2.54	0.26%	0.56%
10	AB150	센타리 600용 수지	514.60	53.22%	
합계			967.02	100.00%	100.00%

1) 입자

– **AM745(갤럭시 블루 질라릭)**: 주종으로 사용된 입자입니다. 반짝임이 매우 좋은 고휘도 블루펄로 빛을 받으면 색상과 입자감이 강하게 나타납니다. 전체적인 입자감과 색상을 만드는 입자로 명암이 어두울 때 늘려주면 효과적입니다.

– **AM73(화이트 펄)**: 빛의 3원색인 빨강, 파랑, 녹색을 모두 반사해 흰색(가산혼합)과 유사하게 보이는 큰 입자의 펄로 색상에 혼합되어 빛을 받으면 다양한 색상을 내게 됩니다. 햇빛반사각도에서 녹청색을 줄일 때 사용합니다.

– **AM75(슈퍼 그린 펄)**: 녹색 펄로 부족한 색상을 보정하는 용도로 소량 사용 되었습니다.
특히 햇빛반사각도에서 녹색이 부족할 때 늘리면 효과적입니다.

2) 유색안료

– **AM28(헤스트블루 고농)**: 약하게 적색을 갖고 있는 파란색 안료입니다. AM28을 늘리면 채도는 높아지지만 명도는 낮아지게 됩니다.

– **AM5(젯 블랙)**: 어두운 흑색으로 명도와 채도를 낮추는 역할을 함으로써 중형차에 맞는 무게감을 부여합니다. 또한 청색을 줄이는 역할도 합니다. 전체적으로 밝고 청색이 많을 경우 AM5를 늘려 보정합니다.

– **AM2(화이트 저농)**: 백색 무기안료인 AM2는 AM5와 마찬가지로 채도를 낮추는 역할을 하지만 명도는 높게 합니다. AM2를 늘리면 햇빛반사각도는 약간 어두워지고 나머지각도는 밝아지게 되고 입자감이 줄어들게 됩니다.

– **AM64(마젠타)**: 자주색 안료로 전체적으로 적색이 부족할 때 늘리면 효과적입니다.

– **AM3(크리스탈 프로스트)**: 매우 작은 입자의 백색 무기안료로 AM2와 같은 명암조정역할을 합니다. 차이점은 AM3은 빛을 투과하는 성질이 있어 햇빛 반사각도에서는 황색을, 나머지각도에서는 청색을 내는 역할을 합니다.

Q&A

Q: My Refinish를 통해 여러 안료의 특성에 대하여 알게 되었습니다. 이러한 특성을 한 눈에 볼 수 있는 시편을 어떻게 만들면 될까요?

A: 안료를 정확히 이해하기 위해서는 이론뿐만 아니라 실제로 볼 수 있는 것을 만들어 눈으로 직접 확인하는 것이 가장 효과적입니다.

그럼 간단히 만드는 방법을 알려드리겠습니다.

크로맥스 센터리 조색제는 안료와 수지가 분리된 타입으로 기본적으로 안료와 수지를 3:7 비율로 혼합하면 됩니다.

– **알루미늄입자 단독배합:** 원하는 알루미늄입자 30g에 AB150 수지를 70g 혼합한 후 AB380 신너를 부피비로 80% 넣어 시편을 만들면 됩니다.

– **알루미늄입자와 유색안료와의 혼합:** 유색안료의 특성을 가장 효과적으로 알 수 있는 방법으로 알루미늄입자와 유색안료를 1:1로 혼합하는 것이 적당합니다.
이 때 사용하는 알루미늄입자는 사용빈도가 높은 것을 택하는 것이 유리한데 AM170이나 AM980이 적당합니다.
AM17에 AM5를 혼합한 예를 들어보겠습니다.

조색제	무게	비고
AM 17	15g	
AM 5	15g	원하는 유색을 바꿔 혼합
AB 150	70g	

– **펄입자 단독 배합:** 흰색 바탕 위에 원하는 펄과 수지를 3:7 비율로 혼합하여 도장하는 3코트방식으로 만드는 것이 효과적입니다. 흰색바탕은 AM1과 AB150수지를 4:6 비율로 혼합하여 사용하면 됩니다.

[사진 3] 색상비교시편 제작 예

크로맥스 고객 인터뷰

(주)성도모터스 판금,도장총괄
신영현 부장

공업사 규모가 커 작업량이 상당할 것 같습니다. 성도모터스만에 장점이 있을까요?

일산 지역도 보시면 아시겠지만 점점 경쟁이 치열해지고 있고 고객의 요구도 까다롭기 때문에 그에 상응하는 대응이 필수입니다. 저희는 서비스 수준이나 작업 퀄리티가 높아 많은 고객을 확보하고 있습니다. 물론 2분기 이후 경기 여파로 작업 물량이 예전에 비해 줄어든 추세이긴 하지만 무엇보다 도장 품질에 중점을 둔 전략을 쓰면서 고정적인 고객 확보를 위해 힘쓰고 있습니다.

최상의 도장품질은 곧, 최고의 도장 전문가에게서 이루어질 수 밖에 없는데요, 부장님께서는 경력이 상당한 것으로 전해 들었습니다. 작업의 특별한 노하우가 있다면 어떤 것이 있을까요?

1976년을 시작으로 거의 40년이 다 되어가는 것 같습니다. 처음 도장을 시작했을 때는 누구나 그렇듯 쉽지 않은 과정들을 겪었지만 자기개발만큼은 빼놓지 않았던 것 같습니다. 점심 시간이든 퇴근 후 든, 조색에 대한 연구를 꾸준히 해오다 보니 그 시간만큼 저만의 기술과 정보가 늘었다고 해야할까요, 높은 칼라 정확도를 구현할 수 있을 정도의 노하우가 쌓였다고 할 수 있겠죠. 그러한 부단한 노력이 고객이 만족할 수 있는 작업 결과로 이어진게 아닌가 싶습니다. 실제로 제가 일산 이전에 있던 지역에서 서비스를 받았던 손님들이 지금 일산으로 옮긴 후에도 먼길까지 찾아와주시는 것을 보면 작업에 대한 신뢰도 아닐까요? 그런 믿음을 전달드릴 수 있는게 감사한거죠.

꾸준하게 크로맥스를 애용하고 계신데 작업에 도움을 주는 제품의 장점은 어떤 것들이 있을까요?

무엇보다 우수한 작업성이라 할 수 있겠습니다. 작업 후에도 하자가 생기지 않아 굉장히 만족하는 제품입니다. 현재 센타리 유성 제품과 크로맥스 프로 수용성 제품을 모두 사용하고 있는데, 특히 크로맥스 수용성 조색 시스템 은폐력이 우수하고 색상 선명도가 좋습니다. 손쉽게 작업이 가능한 제품이 필수인데 크로맥스 제품들이 바로 그런 역할을 해주고 있어 매우 만족스럽습니다.

특별히 현장에서 직원들에게 강조하고 계신 부분이 있다거나, 도장을 시작하는 분들께 전하고 싶으신게 있다면 어떤게 있을까요?

무엇보다 프로 정신과 자부심을 가지고 작업할 것을 강조하고 싶습니다. 쉬운 길만을 고집하지 않고 자기만의 도장 및 조색 기술력을 키우기 위한 자기개발에 힘을 쏟는 것도 매우 중요합니다. 이 분야에서는 누구보다 전문가임을 자부하고 고객에게 보다 완성도 높은 서비스를 제공할 수 있는 신뢰를 쌓는 것이 필요하고, 자기만의 경쟁력을 갖추기 위해서 끊임없이 연구하고 노력을 해야하지 않을까 싶습니다.

마지막으로 크로맥스에 바라시는 점이 있으시다면 어떤 것이 있을까요?

제품 교육이라던지 기술 및 색상 지원에 있어 전반적으로 만족하고 있습니다만, 신차종에 대한 칼라카드 제공이 신속하게 제공되었으면 하는 바람입니다. 신규 색상이나 기술 정보에 대한 신속한 지원이 아무래도 현장에서 빠르게 대응할 수 있는 필수 항목이라고 할 수 있겠죠.

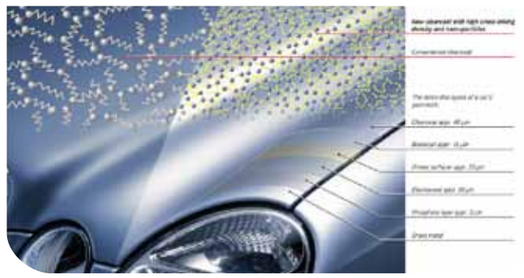
제품 특집-퍼머솔리드®
HS 다이아몬드 크리어 코트 8450

수입차 및 고급 차량 생산 시 내스크레치성과 내산성을 향상 시키기 위해 불소 클리어가 적용되어 판매되어왔던 것이 불소의 함량에 따라 외관과 광택이 떨어지는 부분을 개선하고자 오늘날 OEM 생산 라인에서는 기존의 불소 클리어에서 우수한 내스크레치 클리어로 대체되고 있습니다. 특히 메르세데스 벤즈에서는 페인트회사와 4년의 공동 개발시험을 통하여 3배나 향상된 내스크래치성 투명을 적용한 자동차 모델을 생산하였으며, 수입차 및 국내 고급 모델의 경우 내스크래치성이 우수한 기능성 클리어의 적용이 늘어나고 있습니다.

또한, 국내시장의 경우 내스크래치성이 취약한 블랙 칼라 차량의 판매량이 많기 때문에 (고급차량의 90%, 전체 판매량의 18% 정도) 이와 같은 기능성 투명의 사용이 늘어날 것으로 예상하고 있습니다.

고기능 스크래치 방지용 투명의 구조

기본적인 페인트 시스템은 변경되지 않고 투명에 기능성을 부여한 테크놀러지 시스템으로 Mercedes-Benz의 경우 아래와 같은 시스템으로 OEM 생산을 하고 있습니다.



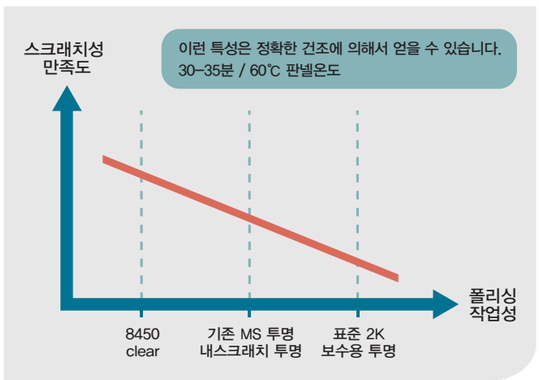
그럼 이번 호에서는 뛰어난 내스크래치성을 자랑하는 스피스헥커 퍼마솔리드® HS 다이아몬드 크리어 코트 8450의 특장점과 적용법에 대해서 알아보도록 하겠습니다.

스피스헥커 퍼머솔리드®
HS 다이아몬드 크리어 코트 8450의 특장점

- 여러 자동차 메이커(OEM)로 부터 승인된 테크놀러지 하이솔리드 투명 제품
- 자동 세차시 고기능성 스크래치 방지효과 부여
- 우수한 물리적 및 화학적 특성을 보유
- 뛰어난 광택과 영구적인 광택 유지력
- 우수한 내후성 및 내자외선 효과로 도막면의 최고 품질을 유지
- 동일한 용도의 타 제품과 비교시 빠른 건조성으로 작업시간의 단축

5년 운행과 60회 자동 세차시 비교

다이아몬드 크리어 8450은 내 스크래치성/유연성과 건조성/폴리싱 특성 사이의 좋은 균형을 제공합니다.

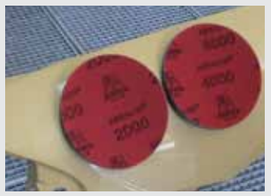


[적용방법]

1. 소재 전처리 준비

2. 8450 블랜딩 인 공정 준비

보수 부위를 일반 추천된 제품으로 준비를 한 후 베이스 코트 블랜딩을 위한 부분은 P1500으로 연마합니다. 다이아몬드 크리어 8450를 블랜딩을 위한 부분은 P2000으로 연마합니다.



베이스 코트 블랜딩을 위한 부분을 Abralon 2000과 3M Trizact으로 연마합니다.
8450 크리어를 블랜딩을 위한 부분을 Abralon 4000으로 연마합니다.

3. 블랜딩을 위한 판넬 준비

반드시 표면이 완전 무광이 되어야 합니다.

4. 블렌딩 인 공정 – 1단계

1. 주제 8450 과 경화제 3240을 3:1(부피비)로 혼합합니다.
2. 일반적인 방법으로 베이스 코트 도장 부위를 1회 투명을 도장합니다.
3. 짧은 후레쉬 타임 후에 베이스 코트가 커버가 되도록 2회 투명 도장합니다. 2회 투명 작업은 반드시 준비된 부위에만 적용하여야 합니다.
4. 바로 투명 블랜딩을 위한 준비를 합니다. 투명 블랜딩 작업은 반드시 사전 준비한 샌딩한 범위 내에서만 이루어져야 합니다.

블렌딩 인 공정 – 2단계

1. 사용중인 투명 8450과 1036를 1:1(부피)로 혼합합니다.
2. 혼합물을 투명 도장이 끝난 경계면에 블랜딩 도장합니다. (준비된 OEM 마감면 범위내)
3. 필요시 준비된 OEM 마감면 범위내에 1036 단독으로 경계면을 블랜딩 합니다.
4. 30-35 분 / 60℃ 혹은 IR (단파장) :
   최소한 12분 / full power

블랜딩 인 공정 – 2 단계 추가 옵션

1. 사용중인 투명 8450과 1036를 1:1(부피)로 혼합합니다.
2. 투명 도장이 끝난 경계면 부위에 도장
3. 1036가 혼합된 8450 투명에 추가로 1036를 1:1로 혼합
4. 준비된 OEM 범위내에 이 혼합물을 경계면 부위에 도장
5. 30-35 분 / 60℃ 혹은 IR (단파장) :
   최소한 12분 / full power

5. 건조

건조도막 두께 : 45 – 55 µm
열처리전 후레쉬 오프 : 10 – 15 분
도장 물체와의 거리 : 80 cm

추천 조건
어두운 베이스 코트 색상 : 20 – 22 분. 50% Power
밝은 베이스 코트 색상 : 20 – 22 분. 100% Power

6.광택작업

1단계
Finesse_it 060029와 양털올 01927 mop(133mm)를 사용하여 속도를 자유로이 조절되는 광택기를 사용 폴리싱 한다.

아직 스크래치가 보입니까?

예 / 아니오

2단계
스월마크와 잔여 약제를 제거하기 오렌지 폼 2362 + Perfect-it Extra Fine Compound 80349 로 교체 후 폴리싱 한다.

3단계
얼룩이나 표면이 뿌옇게 된 것을 제거하기 위하여 블랙 와플 패드 09378과 Perfect-it Ⅲ 광택제를 사용하여 마무리 한다.

- 블랜딩 할 부위를 사전에 반드시 완벽하게 3M Trizact P3000 혹은 Mirka Abralon P4000으로 샌딩
- 속도 조절이 가능한 광택기를 사용하여야 하며, 시작은 매우 저속으로 시작
- 페인트 결함(먼지, 오렌지필) 제거는 보통 1~2시간 열을 식힌 후 작업 진행
- 페인트가 흐른 경우는 적외선 건조기로 완벽하게 도막을 건조시킨 후 작업 진행
- 광택작업을 위해서는 앞에서 언급한 방법으로 실시

7. 중요한 작업 포인트 정리

- 사전 샌딩은 성공적인 보수를 위해서 중요합니다.
- 블랜딩을 위해 혼합비율을 정확하게 합니다.
- 점도를 확인 할 것. 필요하다면 신너를 첨가하십시오.
- 단지 2회 만을 도장하십시오. (60µm이상 불필요) 과도한 도막은 건조시간이 상당히 길어집니다.
- 투명 도장시 열처리 전의 후레쉬 타임과 건조조건을 정확히 하십시오. 편법적인 방법은 솔벤트 파핑의 문제가 발생될 수 있습니다.
- 엄격한 열처리 시간과 온도 설정은 생명입니다. 30 – 35 분 / 60℃ 판넬온도.
- 적외선 건조기의 사용은 블랜딩 부위를 위해서 이상적인 도구입니다.
- 브랜딩 부위에 대한 폴리싱 절차는 정확하게 지켜야 합니다.

색상 정보 - 녹색 안료 특성

이번 호에서는 지난 호까지 설명 드렸던 적색의 보색인 녹색 계열의 심리적인 특징과 안료의 특성, 그리고 색상조정방법에 대하여 설명 드리겠습니다. 노랑(Yellow)과 파랑(Blue)의 혼합색인 녹색(Green)은 자연 속에서 가장 많이 볼 수 있는 색으로 평화, 안전, 휴식 등을 상징합니다. 또한 스트레스와 격한 감정을 차분하게 하는데 도움이 되며, 균형을 잡아주는 역할을 합니다. 자동차에 사용되는 녹색계열은 소형차 및 스포츠용 자동차에 주로 사용되며 전체 색상 중 약 2% 정도로 인기도가 높지 않습니다.

스피스헥커 녹색안료의 구성과 특징

- MB522(트랜스 에머랄드): 황색을 약하게 띠는 녹색 조색제로 연두색을 낼 때 사용합니다.
- MB538(트랜스 그린): 청색을 띠는 녹색으로 선명한 청녹색을 만들 때 사용합니다. 솔리드컬러에서 은폐력이 우수합니다.
- MB578(그린 옐로우): 황색을 많이 띠는 선명한 조색제로 쉐보레 (구 대우) 스파크의 GJT, 16U 등에 주로 사용되는 조색제입니다. 알루미늄에 혼합할 경우 햇빛반사각도에서는 황색을 나타내고 측면에서는 강하게 녹색을 띠는 황색을 내게 됩니다.

실차배합 조정

쉐보레 스파크(대우 마티즈)에 적용되는 GJT(그린 칵테일)를 예를 들어 색상의 원리와 배합의 구성, 그리고 조정방법에 대하여 살펴보겠습니다.

먼저 아래(사진1)은 GJT의 실차 사진 입니다. 우측상단에 햇빛을 많이 받은 부분은 밝고 맑은 황색을 띠고, 좌측하단으로 갈수록 어둡고 녹색을 많이 띠는 것을 알 수 있습니다.

[사진 1] 쉐보레 GJT(그린 칵테일) 실차 사진

아래는 GJT의 스피스헥커 배합표 입니다.

No	조색제	조색제명	1.0L	%(수지포함)
1	MB 578	그린 옐로우	214.3	22.6%
2	MB 558	브릴리언트실버 코올스	350.9	37.0%
3	MB 509	플래틴실버 파인	194.8	20.5%
4	MB 542	마이크로 화이트	57.0	6.0%
5	MB 799	이펙트 에디티브	57.7	6.1%
6	MB 522	트랜스 에머랄드	40.9	4.3%
7	MB 579	브릴리언트 골드	34.0	3.6%
합계			949.6	100.00%

조색제의 구성과 역할

- MB578(그린 옐로우): 전체적인 색상을 나타내는 안료로 맑은 녹황색을 띠게 합니다. 특히 측면에서 녹색이 많이 나타나게 됩니다.
- MB558(브릴리언트실버 코올스): 비교적 큰 광휘형 입자로 반짝임이 좋으며 햇빛반사각도는 밝으며 그 만큼 나머지 각도는 어둡게 됩니다.
- MB509(플래틴실버 파인): MB558에 비해 작은 고휘도 광휘형 입자로

반짝임이 매우 좋습니다. MB558에 혼합하여 입자를 작게 보이게 하고 명암 변화를 더 크게 합니다.

- MB542(마이크로 화이트): 입자가 매우 작은 백색안료로 추가하면 햇빛반사각도는 어둡게 하고 나머지각도는 밝게 합니다. 또한 색상도 크게 변하게 하는데 햇빛반사각도는 황색을 더 나타나게 하며 측면에서는 청색을 띠게 합니다.
- MB799(이펙트 에디티브): 입자를 들어주어 햇빛반사각도는 어둡게 하고 나머지각도는 밝게 하는 입자조정제입니다. MB799를 추가하면 측면에서 녹색이 줄어들게 됩니다.
- MB522(트랜스 에머랄드): 전체적으로 녹색이 부족할 때 추가합니다. 명암도 약하게 어둡게 합니다.
- MB579(브릴리언트 골드): 알루미늄입자에 황색을 코팅한 것으로 햇빛반사각도에서 적황색이 부족할 때 늘려줍니다.

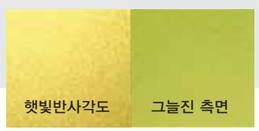
Q&A

Q1: MB578과 알루미늄입자를 혼합하면 특히 측면에서 녹색을 많이 띠는 이유는 무엇인가요?

A1: 알루미늄입자도 미세하게 색상이 있습니다. 알루미늄입자는 마치 거울과 같아서 햇빛을 반사하는 각도에서는 가시광선 중 파장이 길어 투과율이 낮은 적색과 황색이 반사되게 되는데 이것이 알루미늄입자의 색상이 되는 것입니다. 따라서 햇빛반사각도에서는 알루미늄입자의 황색과 MB578의 황색이 더해져 강하게 황색을 띠게 됩니다. 측면에서는 비교적 투과율이 좋은 녹색과 청색이 반사되게 되는데 이 것이 MB578의 색과 더해져 더욱더 녹색을 띠게 됩니다. MB578뿐만아니라 대부분의 황색안료를 알루미늄입자에 혼합하면 측면에서 녹색을 띠게 됩니다. (사진 2 참고)

Q2: 녹색안료의 특징을 보니 선명하다는 표현을 썼는데 그럼 모두 유기안료인가요?

A2: 네. 그렇습니다. 녹색안료는 모두 선명하고 맑은 즉, 채도가 높은색으로 유기안료입니다. 때문에 경우에 따라 채도를 낮추기위해 검은색이나 흰색이 소량 사용되기도 합니다. 채도가 높은 만큼 은폐력은 떨어지니 주의하셔야 합니다.



[사진 2] 알루미늄입자와 MB578의 혼합시 관찰각도에 따른 색상변화

스피스헥커 고객 인터뷰

효성 벤츠 서초 서비스 센터 도장 팀장
조운선 과장

스피스헥커와 함께 하신 기간이 오래되신 것으로 알고 있습니다. 특별한 이유가 있으신지요?

유성제품부터 10년이 넘는 기간 동안 스피스헥커 제품을 애용해 왔습니다. 스피스헥커 제품을 사용하는 작업자들도 공통적으로 느끼는 부분이 아닐까 싶은데, 무엇보다 작업성이 뛰어나다는 것을 꼽고 싶습니다. 조색이 쉬어 처음 도장을 접하는 기술자들도 쉽게 다루기에 좋고 색상 구현도 우수하기 때문에 그 만큼 작업 생산성이 향상되는 점에 역시 스피스헥커 제품은 다르다는 생각을 했습니다. 수입차 서비스 센터이다보니 보다 완성도 높은 작업을 고객이 요구하게 되는데 현장의 많은 작업량을 신속하게 처리하면서 우수한 외관을 나타낼 수 있도록 하는 부분이 중요할 수 밖에 없는데 그런 부분에 있어 스피스헥커 제품은 최상의 선택이 아니었나 싶습니다.

스피스헥커 서비스를 평가하신다면?

처음 도장기술을 시작했을 때 이천 트레이닝 센터에서 개별 교육을 한 달 간 받았습니다. 조색 교육부터 도장 기술까지 체계적으로 맨투맨 맞춤 트레이닝을 진행했는데 기존 타교육하고는 다르게 현장 작업에 오랜 경력을 가진 기술자분들이 교육을 진행해 주시는 부분이라 실 작업에 꼭 필요한 내용을 중심으로 트레이닝을 해 주시는 부분이 가장 큰 도움이 되었습니다. 그 이후로도 지속적으로 많은 지원을 받고 있어 현장에서 원활하게 작업을 진행할 수 있도록 신속하게 대응해 주시고 계셔서 만족하고 있습니다.

이번에 실시된 효성 정비 기술자 전원이 참석한 서비스 마이스터 대회에서 1위 수상을 하셨다고 전해 들었습니다. 기술자라면 누구나 오르고 싶은 자리에 당당히 입상하신 기분이 남다르실 것 같습니다.

이 분야에서 누구보다 전문가임을 입증하는 대회에서 좋은 성적을 거둔 것에 대해 기쁘게 생각합니다. 무엇보다 서비스 센터를 찾는 고객님들께 높은 서비스 신뢰도를 제공할 수 있는 계기가 되지 않았나 싶습니다. 이 일을 계기로 지속적으로 만족도 높은 서비스를 제공하고자 노력하고 현장에서 책임감을 가지고 작업에 임하고자 합니다. 고객의 만족이 곧 저희의 임무이니까요.

최고의 기술자와 스피스헥커의 만남이 보다 큰 고객 만족을 이끌어내는 원동력이 아닐까 생각이 드는데요, 앞으로 더 발전하는 스피스헥커가 될 수 있도록 특별히 바라시는 점이 있으실까요?

지금까지 현장에 가장 필요한 부분을 신속하고 전문적으로 대응해주시고 지원해 주시고 있어 감사한 마음입니다. 한 가지 바람이 있다면, 스피스헥커를 사용하는 타 브랜드 기술자들이 한 자리에 모여 정보나 기술력을 공유할 수 있는 세미나같은 교육의 자리를 만들어 주셨으면 좋겠습니다. 제품에 대한 다른 시각과 기술력에 대한 정보 공유가 현장 작업에 많은 도움이 될 수 있을 것 같습니다. 또한 신제품이나 신기술에 대한 트레이닝도 정기적으로 진행해 주시면 좋겠습니다.