

컬러 서페이스 _ 중도

www.octoral.kr

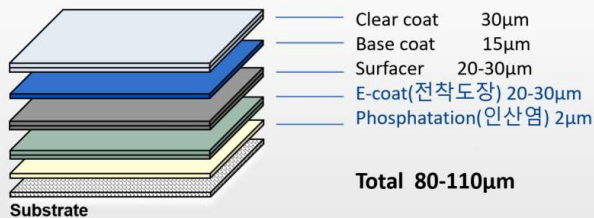
컬러 서페이스는 중도 도료입니다. 샌딩 버전(PF131)과 논샌딩 버전(PH254)이 있습니다.

OEM / CRR



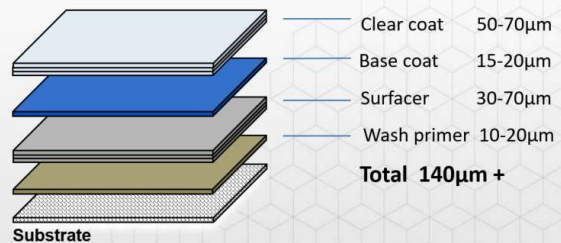
OEM (생산라인) (Original Equipment Manufacturer)

- 로봇 적용
- 고온의 열경화 120 – 180° C
- 도막 두께 +/- 5μm
- 같은 기후 조건



CRR (보수도장) (Car Refinish Repair)

- 수동적용
- 에어드라이 / 강제건조 70° C
- 매일 변화하는 조건
- 스프레이어의 컨디션 영향



Building Paint System Variable 쌓는 방식의 페인트 시스템 변수



- ① Rust protection EC
- ② Primer
- ③ Grey shade / UC
- ④ 1ST Layer
- ⑤ 2ND Layer
- ⑥ Clear coat



색상 정확도를 보장하기 위해 권장 Grey shade 또는 특수 언더코트(UC)를 적용하여 사용하는 것이 바람직합니다.

생산라인에서 중도 도료는 E-COAT 일명 전착도장(애폭시프라이머) 후에 베이스 코트와 전착도장사이의 부착력 괴리를 없애기 위하여 사용합니다. 전착도장은 애폭시 도막으로 매우 단단한 소재보호용 도료로 경도가 높아서 무른 베이스 코트를 바로 도포를 하면 여러가지 문제가

발생하게 됩니다.

경도차이로 인한 부착력 저하로 덴트와 같은 외력에 의하여 쉽게 박리가 됩니다. 유리 표면에 페인트를 도포하면 오래 버티지 못하고 박리되는 현상과 같습니다.

또한 우아한 컬러를 연출하기 위한 살오름성의 기초가 없어 값싸 보이는 허름한 표면이 연출되어 상품성이 떨어집니다.

수용성 도장은 유성도장에 비해 은폐력이 높다고 하지만 얇게 도포가 되어 바탕이 비춰서 보이는 보색대비 현상이 뚜렷합니다. 이에 컬러 서페이서를 Greay shade 로 사용하여 회색음영을 이용한 컬러 매칭 기법을 구사하기 위하여 보수도장에서 반드시 사용해야 하는 공정입니다.

플라스틱 범퍼의 공급 형태는 P-P수지를 그대로 가공하여 사출 아웃 상태의 제품을 공급하는 형태와 폴리에틸렌 수지 재질에 P-E 프라이머를 도포하여 출시하는 형태가 있습니다.

시중에서는 P-E 프라이머로 도포된 플라스틱 범퍼에 곧바로 베이스 코트를 도포하는 잘못된 방법을 구사하고 있습니다. 에틸렌 수지의 산화 방지를 위해 부품에 도포된 범퍼는 반드시 중도 도료인 서페이서 혹은 논샌딩 필러, 논샌딩 프라이머를 도포해야 합니다.

옥토랄의 PH254는 논샌딩 제품으로 시공 전 후에 샌딩을 하지 않는 필러입니다. 범퍼에 시공할 때는 2가지 방법으로 시공하십시오.

범퍼의 소지와 탈지 후 P-P프라이머(PA65)를 먼저 도포한 후 PH254논샌딩 프라이머를 경화제와 유니신너를 권장 배합하고 도포합니다.

다른 하나는 범퍼의 소지와 탈지 후 PH254논샌딩 프라이머에 P-P프라이머를 유니신너 대신에 권장 배합하고 도포하십시오. P-P프라이머 단독 시공 공정을 절약하여 생산력 증대에 사용하십시오.

검정색 차량의 플라스틱 범퍼에 컬러 서페이서(중도)를 적용하지 않아도 된다는 작업자가 있는데 이는 잘못된 공정을 이해한 것입니다. 중도 도료는 프라이머 기능, 완충기능으로 내치핑을 증가하여 스톤칩 방지에 기여합니다. 또한 우아한 외관을 만드는 살오름성의 기초가 됩니다.

도어 등 볼트 온 패널에 도포되어 출시되는 E-COAT에 바로 베이스 코트를 도포하지 마시고 반드시 서페이서 혹은 논샌딩 필러, 논샌딩 프라이머를 사용하여 도장의 원칙을 지켜야 내식성, 내후성을 보장할 수 있습니다.

중도 도료의 기능은 부착성, 차단성, 은폐성, 내식성, 내후성의 기초가 되는 아주 중요한 공정으로 모든 신품 및 보수면에 반드시 적용해야 합니다.



플라스틱 제품의 생산 공정은 1번과 2번의 공정 대신에 P-P프라이머 공정으로 대체되며 3번 4번 5번 공정은 같습니다. 보수도장의 교환 패널은 1번 2번 공정이 시공된 제품이 공급되므로 현자에서는 3번 공정부터 수행하면 최상입니다.

자동차 보수도장에서 각 공정을 준수하고 올바르게 시공하는 것은 자동차 이용자에게 이익을 가져다주는 중요한 일입니다. 소재를 보호하고 유지보수에 대한 잦은 일이 에게 일어나게 해서는 안됩니다. 생산라인에서 사용하는 아크릴 소부도장과 보수도장 현장에서 사용하는 우레탄 도장과는 차이가 납니다. 가열건조를 생산라인처럼 할 수 없기 때문에 시중의 페인트는 저온가열 설계되었습니다.

Octoral 제품은 생산력 증대와 품질에 초점이 맞춰져있습니다. 인력난과 고령화 기술자로 인한 생산력 저하를 빠른 건조 빠른 시공으로 높은 품질을 구사하여 귀하에게 이익을 극대화해 줄 것입니다.

한 국 옥 토 랄