

자동차 보수도장 표준 공정



SHERWIN-WILLIAMS.

valspar®



OCTORAL

목 차

I. 보수도장 공정 Flow

1. 보수패널 도장	P3
2. 교환(전착도장/E-코트)패널 도장	P4
3. 보수 플라스틱(범퍼) 도장	P4
4. 교환 플라스틱(범퍼) 도장	P5

II. 하 도

1. 탈 지	P6
2. 단 낮추기	P7
3. 퍼티 도포 및 샌딩	P8

III. 중 도

1. 워시-프라이머 도포	P10
2. 서페이서 도포 및 샌딩	P11
3. 논-샌딩 프라이머 도포	P13

IV. 상 도

1. 수용성 베이스 도포	P15
2. 클리어(투명) 도포	P21

V. 광택작업 (폴리싱)	P24
---------------------	-----

작업자의 안전을 위하여 도장작업 시 개인보호 장비 착용은 선택이 아닌 필수입니다.

I. 보수도장 공정 Flow

1. 보수패널 도장

구 분	공 정	적용 제품	샌딩 페이퍼
하 도	탈 지	TD20	
	단 낮추기	-	P80→P120→P180
	탈 지	TD20	
	1차 퍼티 도포	6060	
	1차 퍼티 연마	-	P80→P120→P180
	2차 퍼티 도포	6060	
	2차 퍼티 연마	-	P180또는P220
	탈 지	TD20	
중 도	마스킹	-	
	방 청	2K워시프라이머	
	서페이서 도포	PF131	
	가이드 코팅	-	
	서페이서 연마	-	P400,P500,P600
	탈 지	TD20	
상 도	조 색	옥토베이스에코플러스	
	탈 지	TD80→TD20	
	베이스 도포	-	
	건 조	-	
	클리어 도포	C150/C240/C450/C500	
	건 조	-	
광택	-	G360	P1500또는P3000

2. 교환(전착도장/E-코트)패널 도장

구 분	공 정	적용 제품	샌딩 페이퍼
중 도	탈 지	TD20	
	논-샌딩 프라이머 도포	PH254	
상 도	조 색	옥토베이스에코플러스	
	베이스 도포	-	
	건 조	-	
	클리어 도포	C150/C240/C450/C500	
	건 조	-	
광택	-	G360	P1500,P3000

3. 보수 플라스틱(범퍼) 도장

구 분	공 정	적용 제품	샌딩 페이퍼
하 도	탈 지	TD20	
	퍼티 도포	PLAST6	
	퍼티 연마	-	P180또는P220
	탈 지	TD20	
중 도	서페이서 도포	PF131	
	가이드 코팅	-	
	서페이서 연마	-	P500
	탈 지	TD20	
상 도	조 색	옥토베이스에코플러스	
	베이스 도포	-	
	건 조	-	
	클리어 도포	C150/C240/C450/C500	
	건 조	-	
광택	-	G360	P1500,P3000

4. 교환 플라스틱(범퍼) 도장

구 분	공 정	적용 제품	샌딩 페이퍼
중 도	정전기 제거	TD25	
	탈 지	TD20	
	(방법1)		
	플라스틱 프라이머 도포	PA65	
	논-샌딩 프라이머 도포	PH254	
	(방법2)		
	플라스틱 프라이머 + (혼합) 논-샌딩 프라이머 도포	PA65 + PH254	
상 도	조 색	옥토베이스에코플러스	
	베이스 도포	-	
	건 조	-	
	클리어 도포	C150/C240/C450/C500	
	건 조	-	
광택	-	G360	P1500

※ 중도 단계에서 플라스틱 프라이머(PA65)와 논-샌딩 프라이머(PH254)를 개별적으로 도포(방법1)하는 방법과, 플라스틱 프라이머(PA65)와 논-샌딩 프라이머(PH254)를 혼합 (방법2)하여 도포하는 2가지 방법 중에서 선택하여 사용한다.

II. 하 도

1. 탈 지



분무기(탈지제 용)



종이타월을 이용한 탈지

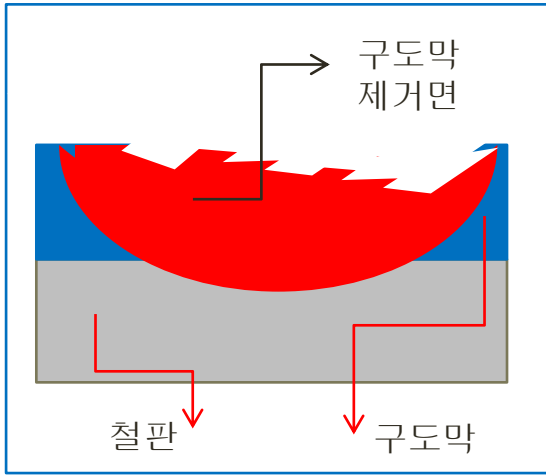
[탈지의 목적 및 용도]

- 탈지작업은 작업대상 패널의 손상부위를 정확하게 파악하고, 크레이터링(Cratering)과 블리스터링(Blistering)을 예방하기 위한 목적이다.
- 유용성 탈지제(TD20)는 기름성분, 왁스, 먼지 등을 제거하는 용도로 사용한다

[작업 방법]

- 탈지는 유용성 탈지제(TD20)로 실시한다.
- 작업대상 패널의 전체에 분무기를 이용하여 탈지제를 골고루 도포하고 깨끗한 종이타월 또는 깨끗한 면 걸레 2장을 준비하여 탈지제가 건조되기 전에 탈지제를 깨끗하게 닦아낸다. (오른쪽 사진 참조)
- 탈지과정에서 발견 된 손상부위를 체크한다.
- 손상부위 식별방법은 육안에 의한 방법, 촉감에 의한 방법으로 정확하게 판별한다.
- 탈지작업은 각 공정마다 실시하여 도장결함의 원인을 최소화 한다.

2. 단 낮추기(구도막 제거)



구도막의 개념



단 낮추기 작업 종료 후

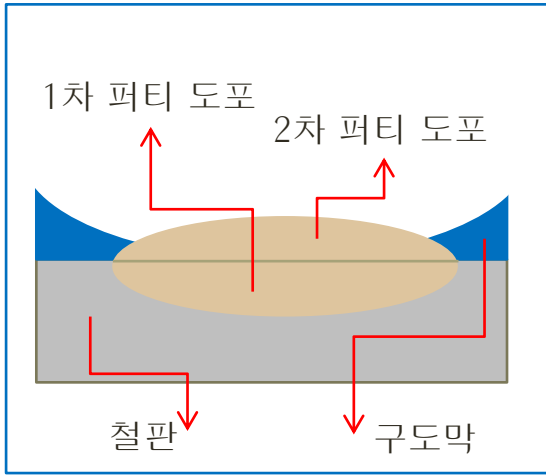
[작업방법]

- 탈지과정에서 발견 된 손상부위에 대하여 싱글액션 샌딩기를 이용하여 샌딩작업을 실시한다.
- 샌딩 페이퍼는 P80 또는 P120을 사용하여 완전히 구도막을 제거하여 철판이 보일 때 까지 샌딩 작업을 진행한다. (상단 오른쪽 사진 참조)
- 구도막 제거 작업이 끝나면 테두리(가장자리)부분은 더블액션 샌딩기를 이용하여 P180으로 작업을 마무리 한다.
- 샌딩작업 시에는 세게 누르지 않고, 샌딩기의 회전방향으로 작업을 진행한다.

[주의사항]

- 리무버를 이용한 구도막 제거방법은 철판에 화학적 손상이 발생할 수 있으며, 리무버가 완벽하게 제거되지 않은 경우 도장결함의 원인이 될 수 있다.
- 샌딩 작업 시 발생하는 마찰열은 철판을 변형 시킬 수 있으므로 과도한 마찰열이 발생하지 않도록 신중하게 작업을 진행한다.
- 플라스틱 소재 보수 작업용 퍼티는 플라스틱 전용 퍼티를 사용한다.

3. 퍼티 도포 및 연마



퍼티 도포의 개념



퍼티 연마작업 종료 후

[작업 방법]

- 퍼티는 적절한 경화제를 TDS상의 비율로 골고루 섞어 사용한다.
- 퍼티는 경화제와 혼합된 경우 경화가 진행되므로 빠른 시간 내에 도포 작업을 진행한다.
- 퍼티는 기포가 발생하지 않도록 도포하며, 가장자리 부분에 턱이 발생하지 않도록 주의한다.
- 퍼티의 도포가 두꺼운 경우 기포 발생의 원인이 되기 때문에 얇게 도포한다.
- 1차 퍼티 도포 및 건조 후 연마작업은 더블액션 샌딩기를 이용하며, 샌딩 페이퍼는 P80 → P120 → P180을 순차적으로 사용하여 면을 잡는다.
- 작업상황에 따라 더블액션 샌딩기 외에 삼각파일, 사각파일을 이용하여 작업을 진행한다.

- 2차 퍼티 도포 및 건조 후 연마작업은 더블액션 샌딩기를 이용하며, 샌딩 페이퍼는 P180→ P220 순차적으로 사용하여 마무리 한다.

[제품 정보]

구 분	6040 글라스 화이버 퍼티	6060 퍼티-그레이	6080 스프레이 필러
적용범위	큰 손상부위 또는 녹으로 구멍이 발생 한 부위에 적용	강철,아연도금,알루 미늄 판넬에 적용	우박,다중손상 부위에 적용
경화제 혼합비율	최대 2%(무게비)	최대 2~3%(무게비)	최대 3.5%(무게비)
샌 딩	P80→ P120	P80→ P120→P180	P80→ P120→P180
노즐직경	-	-	HVLP:2.0~2.5 HE : 2.0~3.0
스프레이 압 력	-	-	3.5~4.5bar

※ 자세한 사항은 TDS를 참조

[주의 사항]

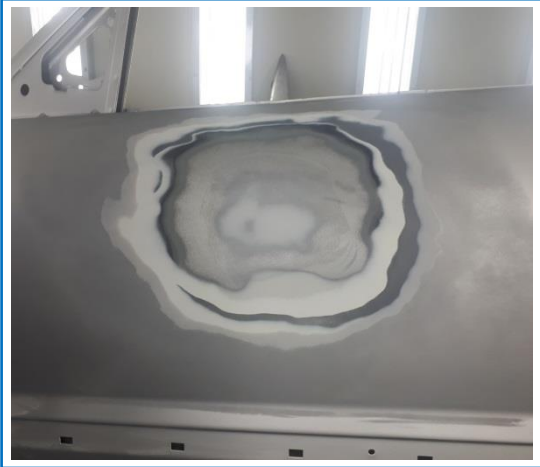
- 퍼티는 반드시 건식 샌딩을 실시하여야 하며, 수(水) 샌딩은 과다한 수
분으로 인하여 도장결함의 원인으로 작용하기 때문에 배제한다.
- 퍼티 도포는 철판(구도막이 제거된 상태) 내에서 작업이 되어야 충분한
부착력을 확보할 수 있으며, 구도막 위에 퍼티가 도포 된 경우에는 충
분한 부착력을 확보할 수 없다.
- 퍼티를 도포 후 70℃ 이상의 열을 가하는 행위는 절대적으로 금지한다.



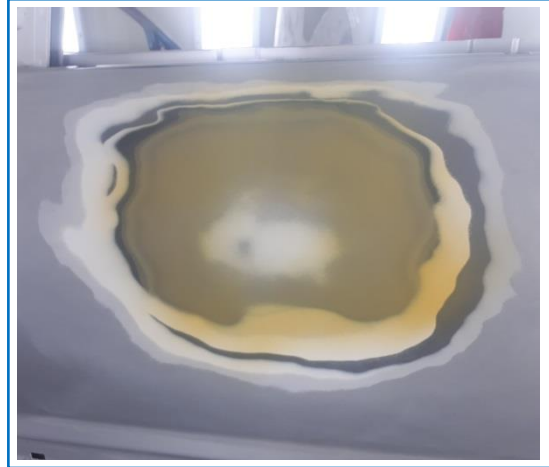
※퍼티에 70℃이상의 열을 직접적으로
가할 경우 퍼티 본연의 기능을 상실
하여 도장결함의 원인이 될 수 있다.

II. 중 도

1. 워시-프라이머 도장



워시 프라이머 도포 전



워시 프라이머 도포 후

[작업 방법]

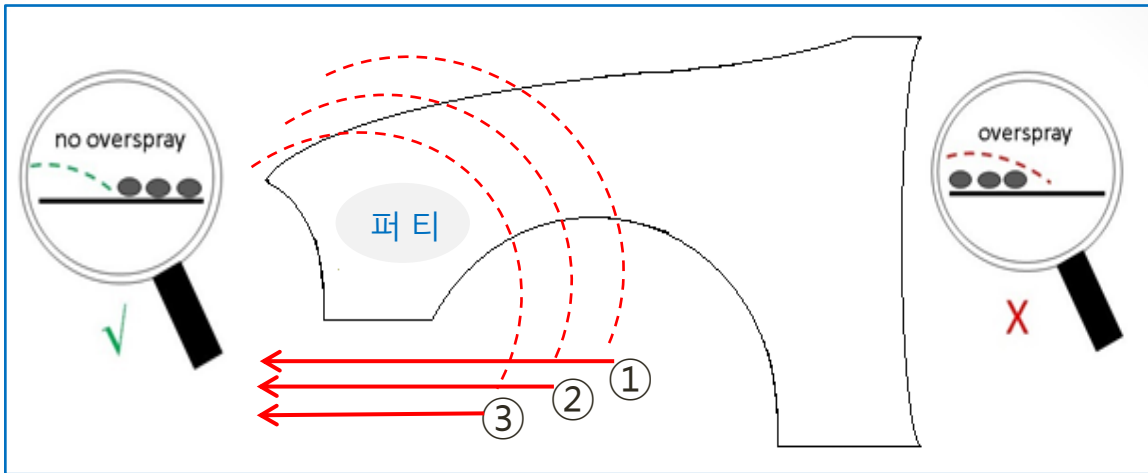
- 워시-프라이머는 샌딩 과정에서 노출 된 철판에 녹이 발생하는 것을 방지하기 위한 방청의 용도로 사용한다.
- 워시-프라이머 도포 부위는 작업할 패널 전체에 도포하는 것이 아니며, 샌딩 과정에서 노출 된 철판 부분에만 부분적으로 도포한다.

[제품 정보]

구 분	PW170 워시-프라이머
경화제	H170 워시프라이머 경화제
혼합비율	1 : 1
스프레이 건	HVLP:1.3~1.5 HE : 1.3~1.5
스프레이압 력	HVLP:2 bar HE : 1.5~1.8bar
도막 두께	1코트 / 10~20 μ m

※ 자세한 사항은 TDS를 참조

2. 서페이스 도포 및 샌딩



[작업 방법]

- 서페이스서를 도포하기 전에 탈지작업을 실시한다.
- 불필요한 초과 분무(Over spray) 방지를 위하여 마스킹 작업을 실시한다.
- 서페이스서를 충분히 교반 후, 코인스(Coins)에서 제시하는 회색음영 (Grey shade)를 선택하여 지정된 배합비율로 배합한다.
- 부착력 확보를 위하여 서페이스 도포방법은 위의 그림과 같이 바깥쪽에서 안쪽으로 도포한다. (① → ② → ③의 순으로 실시)
- 1회 도장 두께는 $60\mu\text{m}$ 최대 3회 $180\mu\text{m}$ 까지 도포가 가능하며, 매 도포 시 마다 플레쉬 타임이 필요하다.
- 최종 서페이스 도포 후 서페이스가 건조되기 전에 효율적인 샌딩 작업을 위하여 가이드-코트를 서페이스 도포부위에 전체적으로 분사한다.
- 서페이스가 완전히 건조되면 P400, P500, P600 샌딩 페이퍼 및 더블액션 샌딩기를 이용하여 샌딩을 실시한다.

[제품 정보]

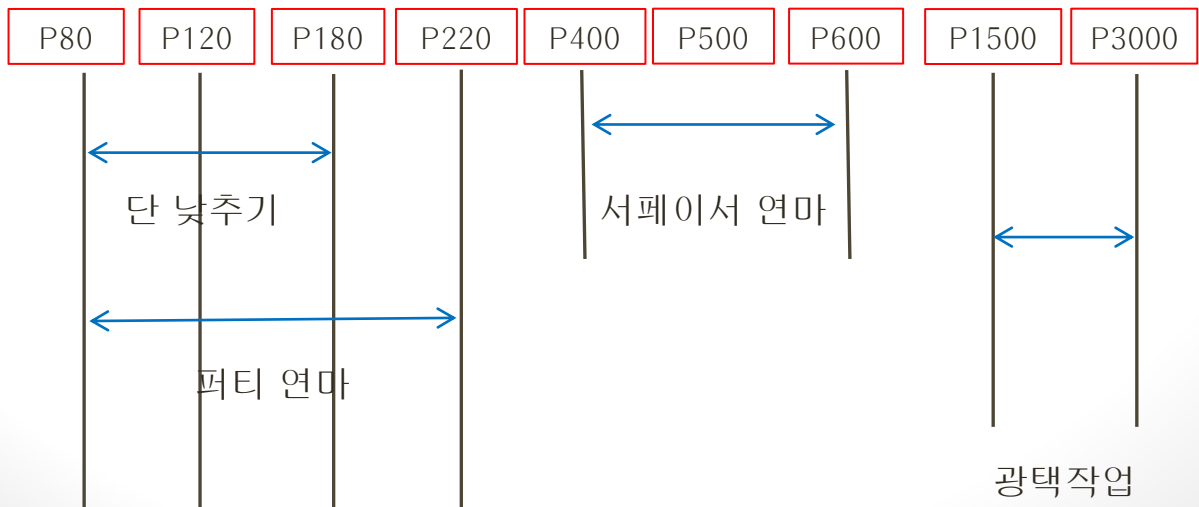
구 분	PF131 HS 서페이서	HS420 경화제	Uni 신너
혼합 비율	6	1	최대 25%
코트 적용	1-3회 / 도막두께 60-180 μ m		
스프레이 건	HVLP: 1.3~1.8 / HE: 1.3~1.8		
스프레이 압력	HVLP: 2bar / HE: 1.6~1.8bar		
플래시-오프	20° C에서 10-15 분		

※ 자세한 사항은 TDS를 참조

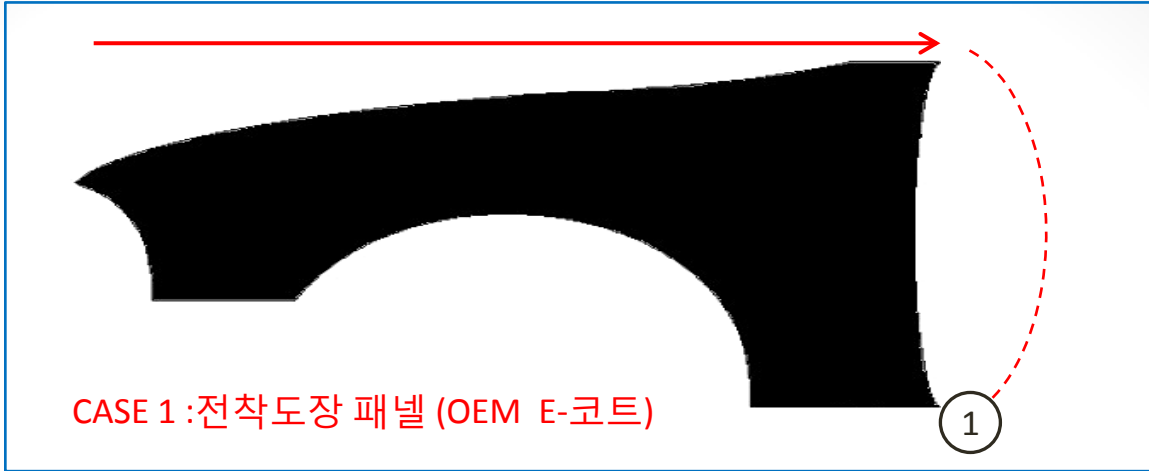
[주의 사항]

- ☐ 적절한 도막 두께를 유지하여야 하며, 과도막은 도장결함의 원인이 될 수 있다.
- ☐ 건 샌딩을 실시하여야 하며, 수(水)샌딩은 도장결함의 원인이 될 수 있으므로 금지한다.
- ☐ 서페이서 위에 분사한 가이드-코트를 제거하면서 균일하게 연마작업을 진행한다.

공정별 샌딩 페이퍼 적용



3. 논-샌딩 프라이머 도포



[작업 방법]

- 논-샌딩 프라이머를 도포하기 전에 탈지작업과 손상부위를 확인한다.
- 전착도장 패널(OEM E-코트)에는 샌딩 없이 적용하여 작업시간을 단축할 수 있다.
- 논-샌딩 프라이머를 충분히 교반 후, 코인스(Coins)에서 제시하는 회색 음영 (Grey shade)를 선택하여 지정된 배합비율로 배합한다.
- 논-샌딩 프라이머 도포방법은 위의 그림과 같이 1코트 적용하며 도막 두께는 30~35 μ m로 매끈한 도장표면을 얻을 수 있다.
- 논-샌딩 프라이머 도포 후 최대 48시간 이내에 상도작업 적용이 가능하다.

[제품 정보]

구 분	PH254	H25/26 HS420 경화제	TA910/920 Uni 신너
혼합 비율	5	1	25%
코트 적용	1		
플래시-오프	20° C에서 12분		

※ 자세한 사항은 TDS를 참조



CASE 2 : 플라스틱 부품

구 분	PH254	H25/H26 HS420 경화제	PA65 1K 플라스틱 프라이머
혼합 비율	5	1	25%
코트 적용	1		
플래시-오프	20° C에서 12분		

※ 자세한 사항은 TDS를 참조

[작업 방법]

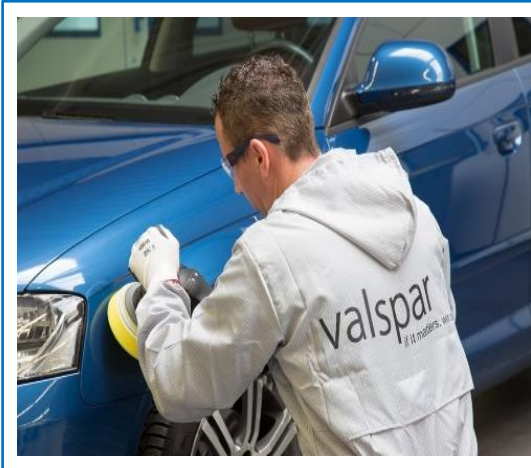
- 전착도장 펜넬(OEM E-코트) 작업방법과 동일하며, UNI신너 대신 PA65 플라스틱 프라이머를 첨가하여 사용한다.

[주의 사항]

- 논-샌딩 프라이머 도포 후 48시간 이내에 상도작업을 진행한다.

Ⅲ. 상 도

1. 수용성 베이스 도포



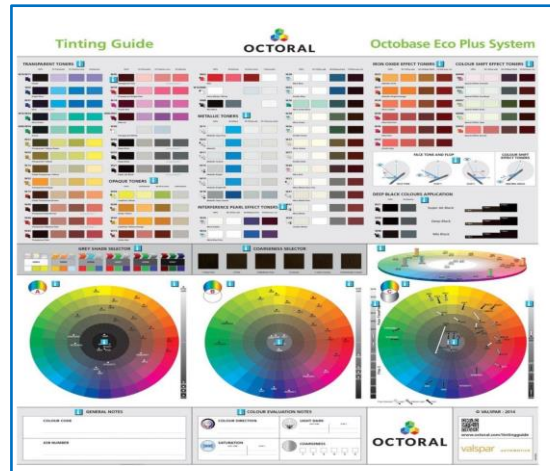
차체 클리닝 및 광택



색상측정



옥토베이스 에코 플러스



틴팅-가이드

[작업 방법]

- 색상측정 전에 차체의 오염물질을 제거하기 위하여 클리닝 및 광택작업을 실시한다.
- 스펙트로-포토미터를 이용하여 색상을 측정한다.
- 입자카드를 이용하여 입자의 크기를 선택한다.
- 스펙트로-포토미터를 COINS 프로그램에 연결하여 색상데이터를 검색하여 최적 배합비 및 입자크기를 선택한다.

- 선택한 배합비에 의하여 조색을 실시하며 조색에 필요한 안료는 약10초간 흔들어서 사용하며 첨가제 TW80(표준) 또는 TW81(지건)을 10% 첨가 한다.
- 미조색이 필요한 경우에는 틴팅-가이드를 활용한다.
- 수용성 전용 송진포를 이용하여 도장부위의 이물질을 제거하고, 스프레이 건으로 브로우 드라이를 실시한다.
- 스프레이 노즐은 중력식 1.2mm가 적합하며, 웻-온-웻(wet-on-wet) 방법으로 2회 도장한다.
- 스프레이는 2bar의 압력으로 실시하며, 분사거리는 15~18cm를 유지하여 균일하게 도포 후 건조를 실시한다.
- 건조방법은 부스에 열을 가하여 건조하는 방법이 있으며 건조속도 향상을 위하여 에어 드라이 건을 사용한다.
- 수용성 베이스는 건조되지 않은 상태에서는 유광이며 완전히 건조되면 무광으로 변한다.
- 이물질, 먼지 등의 제거가 필요한 경우에는 베이스를 완전히 건조 후 샌딩 스폰지(P1000)을 이용하여 제거하고 제거 부위에 베이스를 1~2회 정도 가볍게 도포하고 건조를 실시한다.
- 드랍코트는 1bar의 압력으로 40~60cm 거리에서 균일하게 도포하며 속도는 0.5m/sec 로 실시한다.
- 수용성 베이스의 도막두께는 15~20 μ m으로 유성 30~40 μ m 대비 ½ 수준이다.



에어 드라이 건

스프레이 방법 및 거리

- 스프레이 방법 : 웻-온-웻 (2bar) → 건 조 → 드랍코트 (1bar)
- 스프레이 거리 : 웻 (15~18cm) / 드랍코트 (40~60cm)


[제품 정보]

SOLID COLOURS-솔리드칼라



	제품명		제품규격
	코드	제품명	제품규격
	W00	화이트	1L
	W10	엑스트라 화이트	1L
	W21	수퍼젯 블랙	1L
	W23	베이스 첨가제	0.5L
	W43	트렌스 페어런트 레드	0.5L
	W44	트렌스 페어런트 미디움 레드	0.5L
	W45	트렌스 페어런트 레드	0.5L
	W49	트렌스 페어런트 레드 브라운	0.5L
	W50	딥 블랙	1L
	W52	트렌스 페어런트 오렌지	0.5L
	W53	트렌스 페어런트 옐로우	0.5L
	W54	블루 그린	1L
	W57	트렌스 페어런트 옐로우 그린	0.5L
	W58	리드프리 옐로우	0.5L
	W60	리드프리 옐로우 오렌지	0.5L
	W62	레드	1L
	W66	브라이트 블루	1L
	W70	바이올렛	1L
	W71	바이올렛	1L
	W72	옥사이드 트렌스 페어런트 브라운	0.5L
	W73	옥사이드 트렌스 페어런트 옐로우	0.5L
	W74	퍼플 레드	1L
	W76	블루 그린	0.5L

SOLID COLOURS-솔리드칼라

	제 품 명		제 품 규 격
	W78	트렌스 페어런트 브라이트 레드	0.5L
	W79	옥사이드 레드	0.5L
	W80	그린	0.5L
	W81	마룬	1L
	W88	믹스 블랙	1L
	W89	딥 블랙	1L
	W94	그린	1L
	W96	마룬	1L
	W97	블루	1L
	W98	옥사이드 옐로우	0.5L
	W99	트렌스 페어런트 화이트	1L


METALLICS-메탈릭

	제 품 명		제 품 규 격
	W11	메탈릭 콜스	1L
	W13	메탈릭 브라이트NF	1L
	W14	메탈릭 브라이트	1L
	W17	메탈릭 베리 파인	1L
	W18	메탈릭 베리 콜스	1L
	W20	메탈릭	1L
	W25	메탈릭 골드	0.5L
	W77	메탈릭 브라이트 오렌지	0.5L
	W909	메탈릭 첨가제	1L
	W816	메탈릭 브라이트 레드	1L
	W969	메탈릭 울트라 파인 브라이트	0.5L


MICA'S-마이카

	제 품 명		제 품 규 격
	W22	마이카 화이트 베리 파인	0.5L
	W24	마이카 블루 파인	0.5L
	W34	마이카 카퍼	0.5L
	W35	마이카 퍼플	0.5L
	W36	마이카 그린 블루	0.5L
	W37	마이카 옐로우	0.5L
	W38	마이카 그린	0.5L
	W39	마이카 블루	1L
	W40	마이카 레드	0.5L
	W41	마이카 화이트 파인	0.5L
	W46	마이카 레드	0.5L
	W47	마이카 화이트	1L
	W48	마이카 레드 파인	0.5L

XIRALLICS-지랄릭

	제 품 명		제 품 규 격
	W02	지랄릭 블루	0.5L
	W03	지랄릭 레드	0.5L
	W26	지랄릭 그린	0.5L
	W27	지랄릭 골드	0.5L
	W29	지랄릭 화이트	0.5L

SPECIAL EFFECT COLOURS-특수효과

	제 품 명		제 품 규 격
	BW85	가넷	110ml
	BW86	비취	110ml
	BW87	루비	110ml
	BW88	자수정	110ml
	BW89	에메랄드	110ml

※ 자세한 사항은 TDS를 참조

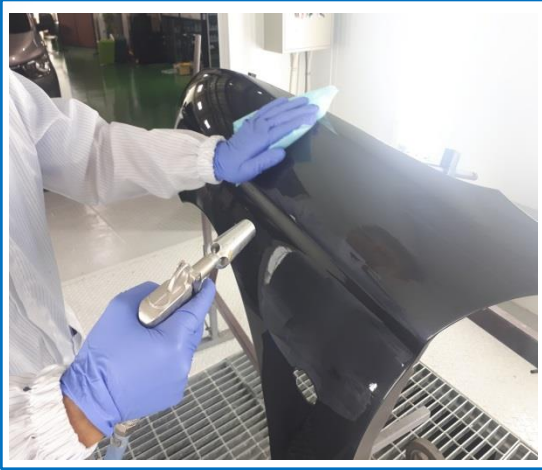
[주의 사항]

- 수용성 베이스는 완전하게 건조를 실시하여야 하며, 건조 상태가 불량한 경우 클리어(투명)에서 소광현상이 발생하는 도장 결함의 원인이 된다.
- 평상시 베이스 첨가제는 TW80(표준)을, 고온기에는 TW81(지건)을 사용한다.
- 유수분리기는 주기적으로 점검하여 기름기, 수분 등을 통한 도장결함을 최소화 한다.
- 도장 작업 후 스프레이 건은 TR80(수용성 건 클리너)으로 즉시 세척하여 스프레이 건 세척 불량으로 인한 도장결함을 최소화 한다.
- 도장작업 차량 또는 소재의 온도를 점검하고 도장작업을 실시한다.
- 수용성 베이스의 수정작업에 물(水)은 절대 사용하지 아니한다.
- 여과지는 수용성 전용 여과지를 사용한다.

수용성 도료 및 온열 케비넷 관리방법

- 수용성 도료의 보관온도는 5℃~25℃ 에서 관리한다.
- 수용성 도료는 겨울철 영하의 온도에 노출되어 동결되지 않도록 보관온도를 철저히 준수한다.
- 수용성 제품은 선입선출 방법에 의하여 사용한다.
- 동절기 온열 케비넷은 필히 전원을 연결하고, 히터의 작동 여부를 확인한다.
- 수용성 도료는 사용 후 반드시 도우징 캡을 닫은 상태로 보관한다.

2. 클리어(투명) 도포



에어 블로우를 이용한 이물질 제거













클리어(투명) 도포

[작업 방법]

- 수용성 베이스의 완전 건조 여부와 수정작업 필요 여부를 재확인한다.
- 클리어 및 경화제를 배합비에 맞게 배합 후 여과지로 여과한다.
- 도장면을 에어 블로우를 이용하여 깨끗하게 이물질 등을 제거한다.
- 시험분무를 하며 제품별 TDS에서 규정한 도료의 분사량, 에어압력 등을 조절한다.
- 제품별 TDS에서 규정한 스프레이 횟수, 스프레이 압력 등을 준수하여 균일하게 도포한다.
- 클리어(투명) 도포 후 제품별 플래쉬 타임을 준수하고, 가열.건조 처리한다.
- 가열.건조 처리가 완료되면 냉각(Cooling) 후 공정을 마감한다.
- 냉각(Cooling) 후 광택작업을 진행한다.

[제품 정보]

C240 MS 클리어 코트	C150 HS 클리어 코트	C450 내 스크래치성 고속건조 클리어	C500 HS420 슈퍼브 클리어 코트						
2 : 1 + 0~10%	2 : 1 + 0~5%	5 : 1	3 : 1 + 5%						
MS 경화제	HS 경화제	HS420 경화제							
H34 속건 H35 표준 H36 지건	H53 초속건 H54 속건 H55 표준 H56 지건	H23 초속건 H24 속건 H25 표준 H26 지건							
Uni 신너									
TA900(속건) / TA910 (표준) / TA920(지건)									
 HIGH PRODUCTION	 MULTI-PURPOSE	 MULTI-PURPOSE	 PANEL REPAIR	 TOTAL RESPRAY	 RAPID DRY	 PANEL REPAIR	 FAST TRACK	 HIGH QUALITY	 MULTI-PURPOSE

※ 자세한 사항은 TDS를 참조

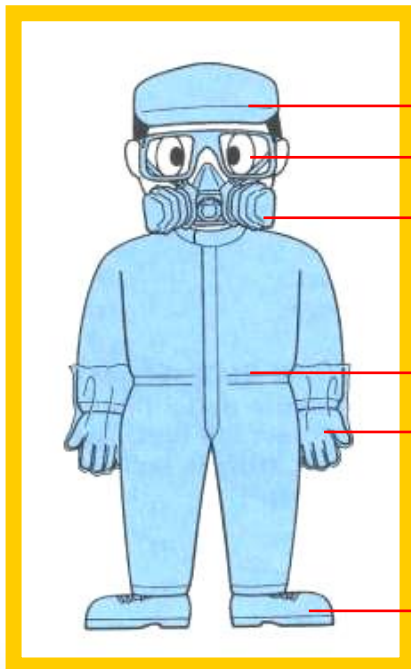
구 분	C240	C150	C450	C500
 	1.3~1.5mm (중력식) 1.4~1.6mm (흡상식)		1.3~1.5mm HE/HVLP (1.5~1.8bar)	1.2~1.4mm HE (2~2.5bar)
	2코트 50~60 μ m	1.5~2코트 50~60 μ m	2코트 35~40 μ m	1.5~2코트 50~60 μ m
	플래쉬 오프 20℃ / 10분	플래쉬 오프 20℃ / 5~10분	플래쉬 오프 없 음	플래쉬 오프 20℃ / 10분
	건조시간 20℃:8시간 60℃:25~35분	건조시간 20℃:5~12시간 60℃:20~40분	건조시간 20℃:60~90분 60℃:3~5분	건조시간 20℃:오버나이트 60℃:20~40분
	가사시간 20℃:2~4시간	가사시간 20℃:30분~3시간	가사시간 20℃:60분	가사시간 20℃:20분~2시간

※ 자세한 사항은 TDS를 참조

[주의 사항]

- 수용성 베이스가 완전하게 건조 되었는지를 확인 후 클리어(투명)을 도포한다. 수용성 베이스의 건조 불량 시 소광현상이 발생하여 도장 결함의 원인이 된다.
- 경화제는 적정량을 사용하여야 하며 과다, 과소하게 사용 할 경우 도장 결함의 원인이 된다.
- 클리어(투명)의 도막 두께는 적정 수준을 유지하여야 하며, 과도막은 도장 결함의 원인이 된다.
- 도장 작업 후 스프레이 건은 즉시 세척하여 스프레이 건 세척 불량으로 인한 도장결함을 최소화 한다.
- 제품별 지정된 경화제를 반드시 사용하여야 하며 TDS를 철저히 준수 한다.

개인보호 장비



모 자

보안경

방독 마스크

방진복

보호수갑
(내화학성)

안전화

※ 개인보호 장비 착용은 선택이 아닌 필수입니다.

VI. 광택작업(폴리싱)

[작업 방법]

- 보수도장 부위와 기존 도장부위의 광택의 균일성 확보 및 보수도장 과정에서 발생한 이물질, 먼지제거, 표면 조정을 위해 필요한 공정이다.
- 가열.건조 .냉각(Cooling) 작업이 완료되면 도장부위의 상태를 점검하여 광택작업이 필요한 부위를 확인한다.
- 광택작업이 필요한 부분을 P1500, P3000 샌딩 페이퍼를 이용하여 힘을 가하지 않고 연마한다.
- 광택제(G360)를 광택작업 부위에 적정량을 묻힌 후 광택기(폴리셔)에 양털패드를 부착하여 무리한 힘을 가하지 않고 작업을 진행한다.
- 광택제가 건조 된 경우에는 스프레이로 물(水)을 뿌리면서 작업을 진행한다.
- 작업상태에 따라 폼(중간, 마무리용)을 바꾸어 작업을 진행한다.
- 작업이 마무리되면 깨끗한 극세사 천으로 표면에 남아있는 광택제를 제거하면서 완벽하게 작업이 되었는지 확인한다. 필요한 경우 실리콘 리무버(TD20)을 뿌려서 확인한다.

[제품 정보]



제조사 : 화레크라(영국)
제품명 : G360

[제품 특징]

- ☐ 수용성 제품으로 초보자도 쉽게 작업이 가능하다.
- ☐ 광택제는 1가지만을 사용하며, 필요 시 품을 교환하여 사용한다.
- ☐ 광택제 사용량은 보편적인 광택제 사용량의 50~60%를 사용한다.
- ☐ 실리콘이 첨가되지 않아 도장작업 공간의 오염이 없다.
- ☐ 광택작업 후 스월 마크(스크레치 홀로그램)이 나타나지 않는다.
- ☐ 광택작업 중에 작업복에 묻은 광택제는 물걸레로 쉽게 제거할 수 있다.

[주의 사항]

- ☐ 광택작업 시 과도하게 힘을 가하지 않도록 주의한다.
- ☐ 광택작업 부위 체크 시 유성 펜은 사용하지 않는다.
- ☐ C450클리어(투명)와 같이 내스크레치성 기능이 있는 제품은 대부분의 광택제로는 작업이 불가하며 반드시 G360제품을 사용하여 작업한다.