

**H-300 하이 그로스 아머 클리어 & H-301 매트 아머 클리어
전처리는 접착력과 코팅제 성능을 극대화하는 필수사항 입니다.**

1. 코팅하고자 하는 피도체만 남도록 준비합니다.
2. 피도체 표면의 유분, 오염물을 제거합니다.
3. 특정 외관을 유지해야하는 폴리싱된 금속의 경우 Tert-Butyl Acetate 또는 그리스 제거제와 같이 유기 용매를 사용하여 표면 탈지 하기 바랍니다. 아세톤, 알코올, 메틸에틸케톤과 같은 유기 용매들은 수분을 함유하고 있어서 사용 하지 말아주시기 바랍니다.
4. 피도체 표면을 Tert-Butyl Acetate 또는 그리스 제거제를 이용하여 충분히 반복적으로 세척해준 후 보풀이 없는 천 또는 극세사 천으로 닦습니다. 이후 표면을 만지지 않습니다.
5. 보조 와이어나 후크에 피도체를 잘 볼 수 있도록 걸어줍니다. 이때, 서로 충돌하지 않도록 주의합니다.
6. 고압력 에어를 사용하여 피도체 표면에 남아있는 먼지나 오염물을 날려 줍니다. 스프레이 작업 시 통풍이 잘 되는 곳에서 개인보호장비(안전 고글, 방독면)를 착용후 진행 합니다. 추가적인 정보는 물질안전보건(MSDS)를 참고 바랍니다.
7. 코팅이 담겨있는 용기를 부드럽게 흔듭니다. 경화제를 첨가하기 전에 시공에 필요한 양을 결정 합니다. H-시리즈 클리어의 표준 혼합비는 18:1(18ml 코팅액 1ml 경화제)입니다. 표준 비율과 사용자 정의 비율에 대한 사항은 H-시리즈 시공방법을 참고 합니다.
8. 사용하고자 하는 양의 클리어를 눈금 실린더에 붓고 경화제를 넣습니다. 눈금 실린더를 밀봉후 30초-60초간 잘 섞어줍니다.
9. 섞인 후 코팅제는 뿌릴 준비가 되었습니다. 325방 메쉬 스트레이너를 이용해 0.8mm tip HVLP 스프레이건 IWATA LPH-80 (#SE-138) 통에 채워줍니다. 작은 스프레이 패턴을 이용하면 코팅이 과도포 되는 것을 방지하는데 도움이 됩니다.
10. 권장 도막 두께는 6.5 μ m - 15 μ m이며 원코트 스프레이로 뿌려줍니다. 작업하기 까다로운 곳 부터 시작하여 쉬운 부분으로 시공합니다.
11. 15분동안 자연건조 후 120°C의 온도로 2시간 동안 열건조 합니다.
12. 건조가 되면 피도체를 꺼낸 후 식을때 까지 기다립니다. 이후 코팅된 제품은 곧 바로 사용해도 무방합니다. Tert-Butyl Acetate 또는 아세톤을 이용하여 사용한 도구와 장비들을 세척합니다.

모든 자료는 NIC Industries 실험실에서 이론과 경험을 바탕으로 작성된 것이며
이제품을 구입/사용하시는 분께서는 자체적으로 충분한 검토와 시험후에 사용하시기 바랍니다.