

MC-156, MC-157, MC-160, MC-161

클리어 코팅제 (자연 건조)

전처리는 접착력과 코팅제 성능을 극대화하는 필수사항 입니다.

1. 코팅이 필요하지 않은 부위는 전부 분해 하거나 마스킹 합니다. 핀이나 부품이 남아있게 되면 흘러 내릴 수 있습니다.
2. 기질층의 유분과 오염물을 제거 합니다.
3. 폴리싱이 된 메탈의 헤어라인을 유지하려면 반드시 터트-부틸 아세트와 같은 유기 용매를 사용하여 표면을 닦아야 합니다. 습기를 수반하는 아세톤, 알콜, MEK등 다른 유기 용매는 사용을 피합니다.
4. 시공 편의성을 도모하기 위해 보조 와이어나 후크등의 고정장치를 이용하여 시공하고 하는 부품을 서로 충돌하지 않도록 걸어 줍니다. 맨손으로 부품을 만져서는 안됩니다.
5. 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.
6. 본 클리어 코팅제는 경화제가 필요없는 1액형 타입의 자연건조 클리어 코팅제 입니다. 병안의 내용물을 부드럽게 섞어주고 0.8mm tip HVLP 스프레이건 IWATA LPH-80 (#SE-138) 통에 #325 방 메쉬 스트레이너를 이용하여 클리어 코팅제를 부어줍니다.
7. 원 코트(후끼 한차례)의 건조도막두께는 12.5 μ m-18.75 μ m 입니다. 가장 시공하기 어려운 부분 부터 쉬운곳으로 시공하시기 바랍니다. 너무 두껍게 뿌리면 코팅액이 흘러내리므로 주의 하시기 바랍니다.
8. 코팅된 피도체를 자연 건조합니다. 시공 후 약45분에서 60분 후 택프리(Tack Free) 상태가 됩니다.(손으로 살짝 터치해도 되는 정도). 24시간 이후 부분 경화가 되며 5일 후 완전건조 됩니다.
9. 코팅된 피도체는 24시간 후 부분 건조되며 배송이 가능합니다. 완전건조가 되는 5일 전에는 완전 밀봉하면 안 됩니다.
10. 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.