

### P-202 ARCTIC BLACK (방열 코팅제)

**전처리는 접착력과 코팅제 성능을 극대화하는 필수사항 입니다.**

1. 기질 표면에 유분 및 오염물을 탈지작업을 하여 깨끗이 제거 합니다. 또는 기질에 오염물이 제거 될 수 있도록 충분히 높은 온도의 열을 가합니다.
2. 기질 표면에 있는 녹, 때, 다른 코팅을 제거하기 위해 샌드블라스팅을 합니다. 이는 접착력을 증가시키기 위함입니다. ~40 PSI (공기압)로 알루미늄 옥사이드 또는 금강사 100-120방의 연마재를 사용하여 샌드 블라스팅 해줍니다. 글라스 비즈는 표면정리 하는데 있어서 충분히 거칠지 않아 권장하지 않습니다.
3. 피도체를 150°C의 온도에서 약30분 정도 열건조를 권장합니다. 이는 표면의 습기와 용매를 날려보내고 오일이나 오염물들을 빼냅니다. 샌드 블라스팅이 완료된 피도체는 어떤 용매도 닿지 않도록 합니다.
4. P-202코팅제 용기 바닥에 남아있는 고형분이 완전히 섞이도록 충분히 교반 합니다. 완벽하게 섞이지 않으면 화학적 비율 달라져 품질에 이상이 있을 수 있습니다. P-202는 희석할 필요가 없는 제품입니다.
5. 보조 와이어나 후크에 피도체를 잘 보이고 시공하기 편하도록 걸어줍니다.이때, 서로 충돌하지 않도록 주의하여 걸어줍니다.
6. 권장 스프레이 장비는 0.8mm tip이 장착된 HVLP 스프레이건 IWATA LPH-80입니다. #325방 메쉬 스트레이너를 이용해 스프레이건 통에 코팅액을 부어 줍니다. 작은 스프레이 팁 패턴을 사용하면 뿌리기 어려운 영역에 과도포없이 시공하도록 도움을 줍니다.
7. 두차례의 가벼운 스프레이(후끼)으로 시공하며, 권장 도막 두께는 6.25 $\mu$ m - 12.5 $\mu$ m 입니다. 작업하기 까다로운 곳 부터 시작하여 쉬운 부분으로 시공합니다. 이는 과도포 없이 시공하는데 도움이 됩니다.
8. 열풍건조기에 150°C의 온도로 1시간동안 건조 시킵니다.
9. 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.