

V-136 피스톤 코트

전처리는 접착력과 코팅제 성능을 극대화하는 필수사항 입니다.

1. 피도체 표면의 유분을 제거하기 위해 아세톤, 브레이크 세척액, 부틸 아세트산, Simple Green® 등과 같은 화학물을 이용해 탈지 합니다. 또는 표면에 높은 열을 가하여 탈지합니다. 피도체를 다룰 때는 니트릴 장갑을 착용해야 합니다.
2. 코팅이 필요 없는 부위는 마스킹 합니다. 부적절한 마스킹은 공차 문제와 기능 문제를 유발시킬 수도 있습니다.
3. 기질 표면에 있는 녹, 때, 다른 코팅을 제거하기 위해 샌드블라스팅을 합니다. 이는 접착력을 증가시키기 위함입니다. 80-100 PSI (공기압)로 알루미늄 옥사이드 100방 또는 금강사 100방의 연마재를 사용하여 샌드 블라스팅 해줍니다. 글라스 비즈는 표면정리 하는데 있어서 충분히 거칠지 않아 권장하지 않습니다.
4. 보조 와이어나 후크에 피도체를 잘 볼 수 있도록 걸어줍니다. 이때, 서로 충돌하지 않도록 주의합니다.
5. 필수 사항은 아니지만 가능하다면 금속 피도체를 150°C의 온도에서 약30분 정도 열경화를 권장합니다. 이는 표면의 습기와 용매를 날려보내고 오일이나 오염물들을 빼냅니다. 만약 오염물들이 완전히 제거되지 못했다면 피도체 표면을 (탈지, 가스-아웃, 샌드블라스트) 다시 표면처리해야 합니다.
6. 코팅제 용기 바닥에 남아있는 고형분이 완전히 섞이도록 (5-15분) 동안 교반 합니다. 완벽하게 섞이지 않으면 용매 비율 달라져 품질에 이상이 있을 수 있습니다.
7. #100방의 메쉬 스트레이너를 이용해 코팅액을 0.8mm tip이 장착된 HVLP 스프레이건 IWATA LPH-80 통에 채워줍니다
8. 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.
9. 스프레이 건의 PSI(공기압)을 30으로 맞춥니다. 권장 도막 두께(25µm - 50µm)를 위해서 1~2회 코팅제를 뿌려줍니다. 작업하기 까다로운 곳 부터 시작하여 쉬운 부분으로 시공합니다. 작은 스프레이 패턴은 주변 부위에 과도포 없이 시공하는데 도움이 됩니다.
10. 코팅된 피도체를 최소 15분간 자연 건조합니다. 15분경화 된 후 열풍건조기에 150°C의 온도로 1시간동안 건조 시킵니다. 이 과정에서 피도체간에 서로 부딪히지 않도록 않도록 신경 써 줍니다.
11. 건조가 완료되면 코팅이 된 제품은 실온에서 온도가 식는대로 배송 가능합니다.
12. 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.