

### W-400 글래시어 크롬

**전처리는 접착력과 코팅제 성능을 극대화하는 필수사항 입니다.**

1. 피도체를 액체 탈지제를 사용하여 탈지 후, 260°C의 온도에서 60분동안 열건조합니다.
  2. 기질 표면에 있는 녹, 때, 다른 코팅을 제거하기 위해 샌드블라스팅을 합니다. 이는 접착력을 증가시키기 위함입니다. 코팅 후 돌출될 수 있는 날카로운 모서리나 용접 찌거기를 제거합니다. 최상의 결과를 위해 알루미늄 옥사이드 또는 금강사 80망의 연마재를 사용하여 샌드 블라스팅 해 줍니다. 글라스 비즈는 표면정리 하는데 있어서 충분히 거칠지 않아 권장하지 않습니다. 권장수준 보다 고운 연마재는 나쁜 접착력을 발생 시킬 수 있습니다.
  3. 보조 와이어나 후크에 피도체를 잘 보이고 시공하기 편한 각도로 걸어줍니다. 이때, 서로 충돌 하지 않도록 주의합니다.
  4. 피도체를 260°C의 온도에서 60분동안 열건조 합니다.연강의 경우 보라색 틴트는 적절한 접착에 필수적인 산화층의 형성이 되었음을 나타냅니다.
  5. 용기 바닥에 남아있는 고형분이 완전히 섞이도록(10분) 동안 충분히 교반 합니다. 완벽하게 섞이지 않으면 화학 비율 달라져 품질에 이상이 있을 수 있습니다.
- 참고: 제품의 분리 및 고착이 빠르게 발생합니다. 스프레이 직전에 제품을 적절히 혼합해야 합니다. 페인트 셰이커를 10분정도 사용하는 것이 좋습니다. 일회용 필터를 사용해 걸러 줍니다.
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. 권장 스프레이건은 1.2mm tip이 장착된 HVLP 스프레이건 IWATA LPH-80 입니다. 배기 시스템 처럼 형상이 복잡한 경우 공기압을 15psi로 설정합니다. 직경이 큰 파이프의 경우 최상의 결과를 얻으려면 공기압을 약 30psi로 설정합니다. 3~8cm 폭의 패턴으로 약 8~12cm 떨어진 곳에서 분무 합니다.
  8. W-400: 한 차례의 코팅으로 권장하는 도막두께는 50µm입니다. 여러 차례 분무 할경우 반드시 코팅 층이 건조 되지 않은 상태여야 합니다. 작업하기 까다로운 곳 부터 시작하여 쉬운 부분으로 시공합니다. 이런 방식의 작업 방식은 드라이 스프레이나 과도포가 되어 흐르는 것을 막는데 도움을 줍니다.
  9. 코팅 작업을 마쳤으면 상온에 20-30분간 자연건조 합니다. 그후 열건조기에 80°C의 온도로 20간 건조하여 코팅층에 남아있는 습기를 제거 해줍니다. 열건조기를 260°C-360°C로 설정 한 후 원하는 온도에 도달하면 피도체를 60분간 열건조 합니다.
  10. 건조 후, 과도포되거나 드라이 스프레이가 된 곳이 있지는 않는지 확인후 그럴경우 600-1000망의 고운 사포를 이용하여 가볍게 연마합니다.
  11. 열건조 된 피도체는 진동 폴리셔를 사용하여 원하는 15-30분간 폴리싱 합니다. 또는 원하는 광택이 나올때까지 폴리싱합니다.
  12. 시공에 사용한 도구와 장비들을 물로 세척합니다.

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