

15th My Refinish

Autumn / 2016 / 도장전문가를 위한 엑솔타 소식지



신규 제품 출시 안내

크로맥스 논샌딩 프라이머 서페이서 NS2602/NS2607

크로맥스 2K 다용도 폴리에스터 퍼티 759R

스피스헥커 퍼마솔리드 HS 익스프레스 서페이서 5250

고객 인터뷰

신규 고객 인터뷰 - 상주현대서비스/GM서광주서비스센터

크로맥스 - 남원현대서비스

스피스헥커 - KCC오토모빌 재규어 랜드로버

칼라 정보

그레이 컬러의 구성과 조정 방법

제품 및 기술 정보

크로맥스 - 크로맥스 퍼티 소개 및 사용법

스피스헥커 - 퍼마하이드 하이텍 수용성 페인트



- 목차
- 1. 표지
- 2. 들어가는 말
- 3. 뉴스
- 4, 5. 신규 고객 인터뷰
- 6, 7. NGS & 칼라를 메뉴얼
- 8, 9. Color - 특집편
- 10. 신규제품소개(NS260X&759R)
- 11. 소지면에 따른 퍼티 선택 및 사용법
- 12. 크로맥스 고객 인터뷰
- 13. 제품 정보 - 퍼마하이드 하이텍 특집
- 14. 신규제품소개_서페이스 5250
- 15. 스피스HECKER 고객 인터뷰

들어가는 말...



엑솔타코팅시스템즈코리아 유한회사
대표이사 **홍태화**

소중한 고객 여러분들께,

안녕하십니까,

올해 유난히도 무더웠던 여름 때문에 그 어느 때보다 선선한 기운이 오는 가을을 기다려온 것 같습니다. 폭염 속에서 최고의 서비스 품질을 제공하기 위해 노력해오신 고객 여러분들 모두 고생 많으셨습니다.

저희 엑솔타는 고객 여러분들께서 흘리는 노력의 땀 한 방울 한 방울의 가치를 소중히 여기며 작업 현장에서 효율성을 극대화시킬 수 있는 제품과 서비스 지원을 위해 늘 역량을 집중하여 고객 만족 실천에 최선을 다하고 있습니다. 또한 보다 완벽한 작업 품질을 이끌어 낼 수 있도록 고객 여러분의 최고의 기술력을 뒷받침할 수 있는 혁신적인 제품 시스템 및 칼라 서비스 제공에 힘써오고 있습니다.

오직 고객 만족을 위한 제품과 서비스를 제공하겠다는 가치는 늘 변함없이 다양하고 혁신적인 뿐 아니라 환경까지 고려한 도료를 개발하고 생산하는데 주력하고 있습니다. 또한, 고객들의 다양한 니즈에 충족시킬 수 있는 신제품 개발을 위해 지속적으로 세계적 혁신 기술 센터를 통해 기술에 투자해 오고 있습니다.

저희 엑솔타는 변화하는 시장 속에서 보다 차별화된 서비스 제공을 위해 우수한 제품은 물론, 새로운 기술 정보 제공 및 다양한 교육 프로그램을 통해 고객 여러분들께서 작업 환경에 빠르게 대응하여 최상의 결과를 이끌어 낼 수 있도록 늘 노력을 아끼지 않을 것입니다.

앞으로도 엑솔타는 고객 여러분의 좋은 파트너로서 동반 성장할 수 있는 단단한 관계가 이어질 수 있도록 노력하겠습니다.

감사합니다.



엑솔타코팅시스템즈코리아 유한회사
 서울특별시 강남구 강남대로 298, 5층
 (역삼동, 푸르덴셜타워) ☎06253
 (02) 2147-5400

엑솔타코팅시스템즈코리아 유한회사
 리피니쉬 트레이닝 센터 (RTC)
 경기도 이천시 원적로 290번길 91
 (031) 640-8766

엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 홈페이지 www.axalta.kr
 크로맥스 홈페이지 www.cromax.kr
 스피스HECKER 홈페이지 www.spieshecker.kr

■ 마이리피니쉬의 모든 콘텐츠(기사)를 무단 사용하는 것은 저작권법에 저촉되며, 법적 제재를 받을 수 있습니다.



엑솔타 뉴스

혼다 코리아 서비스 스킬 콘테스트 & KCC오토 그룹 스킬 레벨 테스트 개최



지난 9월 3일과 4일 양일에 걸쳐 엑솔타 코팅 시스템즈 이천 트레이닝 센터에서 혼다 코리아 서비스 스킬 콘테스트와 KCC 오토 그룹 스킬 레벨 테스트를 개최하였습니다. 올해로 11회째를 맞는 혼다 서비스 스킬 콘테스트는 정비 기술 및 서비스 향상을 위해 지난 2005년부터 매년 개최한 행사로써, 이번 엑솔타 트레이닝 센터에서 개최된 대회는 서비스 스킬 분야 중 판금 도장 부문에 대한 콘테스트로 총 8개 딜러십의 기술자가 참가하여 경합을 벌였습니다.

KCC 오토 그룹 스킬 레벨 테스트는 기술자들의 도장 기술 향상을 위해 레벨별로 평가하는 자리로 이번 테스트에는 포르쉐, 혼다, 재규어랜드로버의 기술자 총 3명이 각 레벨과 II 과정에 참가하여 평가를 진행했습니다.

보다 최고의 서비스 제공을 위한 스킬 향상을 도모하는데에 엑솔타 코팅 시스템즈 또한 현장에서 최고의 기술자들이 최상의 작업물을 얻을 수 있도록 고품질의 제품과 지속적인 기술 및 서비스 지원을 제공할 것입니다.



엑솔타 도로 산업 진출 150주년 기념 인터뷰



올해로 150주년을 맞은 엑솔타 코팅 시스템즈는 호주, 동남아시아, 아라비아반, 남아프리카 그리고 한국에서 발간되는 글로벌 자동차 보수 전문 잡지인 '바디샵뉴스'와 엑솔타 동남아시아-태평양, 중동 그리고 북아프리카 지역의 부사장직을 맡고 있는 소버스세티(Sobers Sethi)의 인터뷰를 진행하였습니다.

이번 인터뷰에서 소버스세티 부사장은 지난 150년 동안의 엑솔타의 성공적인 발자취와 도로업계에서 세계적인 선두주자로서 앞으로의 포부에 대해 이야기를 전했습니다. 인터뷰에 대한 보다 자세한 사항을 엑솔타 코리아 홈페이지 및 아래 QR코드를 통해 확인할 수 있습니다.



특집 기사 - 신규 고객 인터뷰 상주현대서비스



상주현대서비스
이종호 대표

상주현대서비스센터에 대한 간단한 소개 부탁드립니다.

저희 상주 현대서비스센터는 2007년을 시작으로 현재 400평 규모의 상주 지역 내에 규모가 가장 큰 공업사로 성장하였습니다. 아버지께서 오랜 기간 동안 이어오신 비즈니스를 이어받은 지는 4년 정도 돼가고 있는데 이전에는 자동차 정비 분야의 경력이 전무했던 터라 보다 빠르게 업계의 노하우나 방향성을 터득하기 위해 다른 업체들의 방문이나 면담을 하는데 노력을 아끼지 않았고 저희 센터만의 운영 방향을 성립시키기 위해 현장 기술자들과의 지속적인 커뮤니케이션을 통해서 직원들의 기대치와 변화의 폭의 기준에서 서로 부합되는 최적의 경영 및 서비스 방침을 세울 수 있었던 것 같습니다.

상주현대서비스만이 추구하는 경영 및 서비스 방침에는 어떤 것들이 있을까요?

고객이 만족할 수 있는 최상의 서비스는 내부 기술자 및 직원들이 본인의 업무에 대한 자부심과 만족감이 높을 때 자연스럽게 만들어진다고 생각합니다. 모든 내부 직원들에게는 각자의 업무에 대해 책임감을 가지고 집중하도록 강조하고 있고 회사 차원에서는 자신의 자리에서 노력을 쏟는 직원들이 보다 본인의 업무에 대해 가치를 높이고 대우를 받을 수 있는 환경을 만드는 것을 가장 중요한 목표로 두고 있습니다.

고객 서비스의 경우에도 차량 수리를 의뢰한 것을 고객의 생명을 맡기신 것과 같이 작업 하나하나의 공정을 꼼꼼하게 챙겨 최상의 결과로 돌려드려야 할 만큼 중요시하고 있으며, 고객 만족이 하나 둘 쌓이고 다져지게 되면 그만큼 상주현대서비스 센터에 대한 신뢰도로 이어질 테고 정말 제대로 믿고 수리하고 싶으실 때 주저없이 찾아오실 수 있을 만큼의 저희가 내세울 수 있는 높은 자부심이 될 수 있다고 생각합니다.

대표님께서 직접 경영 전반적인 부분 뿐 아니라 고객 응대에 있어서도 신경쓰시고 계신 것이 인상적인데요, 상주현대서비스의 이러한 노력이 더 빛을 바랄 수 있는 부분이 있다면 어떤 것이 있을까요?

앞서 말씀드린 것과 같이 수리를 맡기신 고객들의 경우 차량이 정성된 노력으로 수리되어지길 원하십니다. 그만큼 작업 결과는 물론 작업 과정 하나하나에도 내 차량이 어떻게 수리되는지 궁금해 하실 수 밖에 없으시죠. 현재 저희 상주현



대서비스는 고객 만족도를 더 높일 수 있도록 블로그 운영을 통해 수리 전 과정에 대한 설명을 사진과 함께 제공하고 있습니다. 보수 도장 수리 완료 후에도 세차는 물론 광택 및 유리막 코팅을 제공하고 있어 보다 완성도 높은 결과로 고객분들께 전달드리고자 노력하고 있죠. 무엇보다 차량 수리 의뢰부터 최상의 작업 결과까지 원스톱 서비스를 제공하고자 하는 것이 저희의 목표이자 가장 중요하게 추구하는 가치라고 할 수 있겠습니다. 또한 한 번 작업을 의뢰하셨던 고객님의 차량의 경우 작업 내용에 대한 저장으로 이후 재방문하실 때 보다 빠르게 작업을 임할 수 있도록 현장 효율성을 높이는 데에도 신경을 쓰고 있습니다.

향후 운영 목표가 있으시다면?

상주 지역 내에 가장 큰 규모의 공업사인 만큼 그 자리를 더욱 단단히 하기 위해 보다 적극적인 마케팅 홍보 활동도 진행할 예정이고 무엇보다 고객의 서비스 만족도를 높일 수 있도록 최선을 다할 예정입니다.

엑솔타에 바라는 점이 있으시다면?

서로 성장할 수 있는 상생관계가 되었으면 합니다. 기술 및 칼라 지원, 그리고 교육 부분에 있어서도 현장에서 더 작업성 및 효율성을 높일 수 있도록 도움을 주신다면 좋을 것 같습니다.



특집 기사 - 신규 고객 인터뷰 GM 서광주서비스센터

국내 자동차 판매량에 있어서도 특히 GM의 경우 증가 추세에 있는데, 센터의 작업 물량에도 많은 영향이 있을 것으로 예상됩니다. 실감하시는지요?

말리부나 임팔라, 그리고 스파크 등의 신차종을 앞세워 공격적인 마케팅을 진행하다 보니 많은 인기를 얻고 있고 그에 따른 센터 입고량도 영향을 받고 있는 게 사실입니다. 워낙 차량의 품질도 우수하다 보니 판매량에서도 증명되어지고 있는 것 같고 이런 판매 추세에 따라 보다 탄탄한 서비스 인프라를 제공하고자 본사와 서비스 네트워크 사이의 원활한 커뮤니케이션을 통해 그 기반을 다지고자 노력하고 있습니다.

대표님께서 추구하고 계신 경영 마인드에는 어떤 것들이 있을까요?

대우자동차 시절부터 시작해서 지금의 이르기까지 약 30년 정도 GM과 함께해 오고 있는데요, 그만큼 브랜드에 대한 자부심도 생기고 센터를 운영하는 데 큰 발판이 되는 것 같습니다. GM 서광주서비스센터를 지역 내에서 최고의 고객 만족 서비스를 제공하는데 선두주자가 되고자 하는 목표도 가지게 되고요. 그러기 위해 가장 중요한 서비스, 내부 인력 관리, 기술력 이 세 가지에 큰 가치를 두고 운영에 힘쓰고 있습니다. 찾아와주시는 고객들에게 더 만족스러운 서비스를 제공하여 저희 센터를 더 믿고 수리를 의뢰할 수 있도록 하고자 하고 이러한 서비스는 내부 고객인 직원들로 하여금 나타나는 부분이기 때문에 사내 복지나 급여 등 직원들이 보다 일하기 좋은 환경에서 근무할 수 있도록 더욱 신경을 쓰고 있습니다.

기술력에 있어서도 새로운 작업 방법이나 제품 및 기기 등을 발 빠르게 습득하여 변화하는 환경만큼 저희 기술자들도 능력을 향상시킬 수 있도록 강조하고 있습니다.

스피스HECKER 하이텍 수용성 시스템으로 사용을 결정하시게 된 이유가 무엇일까요?

유용성에서 수용성 시스템으로의 전환은 아무래도 환경적인 요인이라고 할 수 있습니다. 정부 규제도 점점 강화되고 있고 언젠가는 전환해야 되는 것은 필수 항목일 테고요, 우선 수용성 시스템으로 전환하면서 보험 수가 적음에도 차이점이 있고 고객들에게도 수용성 페인트로의 적용에 대한 마케팅 홍보를 통해 긍정적인 피드백을 많이 받고 있습니다. 실제로 엑솔타 수용성 페인트로 작업된 차량을 받아보시고 매우 만족스러워 하시는 분들이 많이 계세요. 물론 작업성의 경우도 편의성이나 은폐력 및 칼라 재현성도 우수한 부분이 있고요, 지방의 경우에는 특히나 아직은 수용성 전환에 대해 그 체감 정도가 낮을 수 있는데, 이러한 센터나 아직 전환을 고려 중인 GM센터에 전달하고 싶은 것은 하이텍은 변화하는 환경 규제에 대한 준비를 위해서는 물론이고 작업자의 기술력에 따른 높은 품질의 제품이 뒷받침되는 여러 장점을 가진 시스템이 아닌가 싶습니다.

향후 운영 목표가 있으시다면?

저희 센터는 기술력은 물론 사용하고 있는 장비나 페인트 시스템도 최고임을 자부합니다. 그렇기 때문에 보다 최상의 서비스를 제공하여 고객 만족을 이끌어낼 수 있다는 차별화된 마케팅 활동에 더욱 주력할 예정입니다.



GM 서광주서비스센터
김광수 대표

엑솔타에 바라는 점이 있으시다면?

GM본사에서 기술 교육을 진행하고 있지만 도장의 경우 기초적인 내용 위주로 제공되고 있는게 사실입니다. 개인적으로는 기술 및 칼라의 도장 교육은 페인트사에서 제공되는 게 바람직하다고 생각하고 더 전문적이고 기술 등급에 맞춰진 맞춤형 교육 진행이 가능하다고 봐요. 그렇기 때문에 해외의 신기술 및 노하우가 반영된 교육을 주기적으로 진행해주셨으면 좋겠고 현장에서 보다 발 빠르게 대응할 수 있는 정보 공유 및 기술 지원도 지금과 같이 지속적으로 제공해주셨으면 좋겠습니다.



GM 서광주서비스센터
김기현 도장팀장님

사용하고 계신 스피스HECKER 하이텍을 평가하신다면?

일단 색감이 좋고 칼라 재현성이 좋아요. 작업성도 좋아서 현장에서 더 효율적으로 움직일 수 있고 작업 결과도 만족스러워 전반적으로 좋게 평가하고 싶습니다. 앞으로도 만족스러운 제품과 기술 및 서비스 지원을 통해 서로 협력해왔던 것처럼 동반 성장할 수 있는 활동들을 해나갔으면 합니다.



NGS & 칼라툴 메뉴얼

1. 손상 부위 확인 작업



수리가 필요한 손상 부위를 확인합니다.



색상 배합에 필요한 해당 차량의 색상 코드도 함께 확인합니다.

2. 색상 측정 작업



색상 측정 전, 해당 손상 부위를 깨끗하게 세정합니다.



엑솔타의 어라이어 칼라 색측기를 사용하여 해당 판넬의 색상값을 측정합니다.



필, 메탈릭 색상의 경우 측정값에 따른 입자 칼라 카드 비교 및 확인으로 보다 정확한 색상값을 찾을 수 있습니다.



색상 배합화면에서 필요한 조색제의 종류 및 중량을 확인합니다.

3. 색상 및 배합 검색 작업



해당 차량의 색상 코드 및 제조사를 입력하여 색측기로 측정된 색상값과 근접한 색상을 검색합니다.



선택한 색상 정보 확인이 가능하며 해당 색상의 배합 화면으로 바로 이동할 수 있습니다.



검색된 색상 중 색측기로 측정된 색상값과 가장 근접한 결과를 선택합니다.

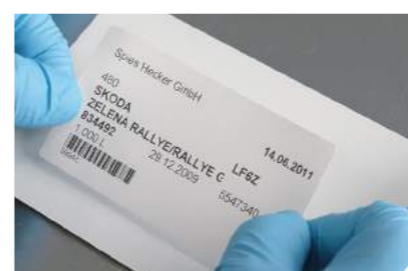


색상 배합화면에서 필요한 조색제의 종류 및 중량을 확인합니다.

4. 조색 작업



'제안 리터'를 클릭하면 도장을 적용할 부위별 및 차량의 크기에 따라 필요한 페인트양의 제안값을 확인할 수 있습니다.



필요한양의 페인트를 배합비율에 맞게 준비합니다. 측정 저울과 프로그램 연동을 통해 보다 효과적으로 배합 작업을 진행할 수 있습니다.

해당 색상의 코드 및 배합 정보를 인쇄하여 스프레이 판넬 뒤에 부착합니다.

5. 시편 작업



조색된 페인트를 뿌려 시편 작업을 합니다.



작업된 시편을 차량과 비교하여 색상 및 입자감을 확인합니다.

6. 도장 및 마무리 작업



차량 손상 부위에 배합된 페인트를 도장합니다.



최종 작업 후 해당 시편을 보관합니다.

엑솔타 온라인 칼라 웹사이트와 연동을 통한 어라이어 색측기 사용 가이드

엑솔타 코팅 시스템즈의 디지털 색측기는 전 세계 데이터 베이스의 방대한 색상 배합 및 정보를 보유한 엑솔타 칼라 웹사이트와 연동을 통해 다양한 자동차 색상을 정비 종류, 색상 혹은 년식에 상관없이 신속하고 간편하게 측정이 가능하며 최상의 색상 배합을 검색할 수 있습니다.

CROMAWEB™
크로맥스 칼라 검색 사이트

Phoenix
스피스펙커 칼라 검색 사이트

엑솔타 디지털 색측기만의 비교할 수 없는 강력한 기능

간단하게 칼라 컨트롤센터 설치 후 엑솔타 칼라 웹사이트와의 연동으로 더 이상의 값비싼 소프트웨어의 설치가 필요 없음

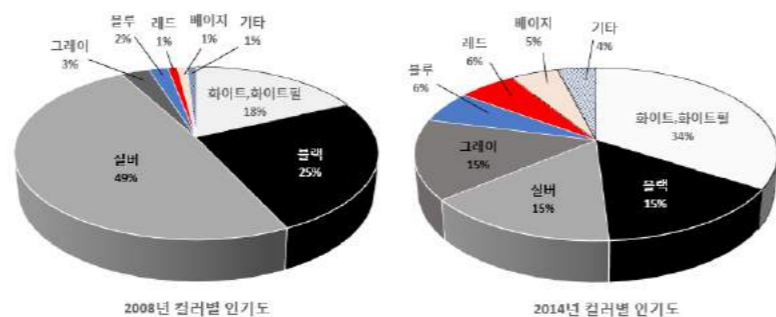
엑솔타 칼라 웹사이트가 보유한 자동차 브랜드별 방대한 전 세계 데이터 베이스로 보다 정확한 색상 배합 정보 확인이 가능함

높은 슬리트 칼라 측정도를 자랑하며 필, 메탈릭 색상의 검색도 쉽고 빠르게 확인 가능함

그레이 컬러의 구성과 조정 방법



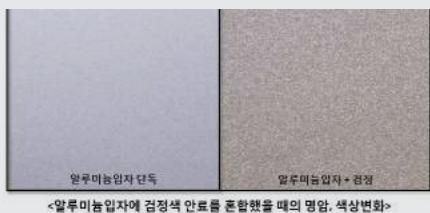
화이트(White: 흰색)와 블랙(Black: 검정색)의 중간 격인 그레이(Grey: 회색) 컬러는 세련됨, 성숙, 지성, 고급스러움 등을 의미하며 심리적으로는 자기통제력이 강함, 독립성 등을 의미합니다. 또한 유행에 영향을 가장 적게 받는 색이기도 합니다. 아래의 자동차 적용 컬러 인기도 그래프를 보면 2008년 3%이던 그레이 컬러의 인기도가 2014년에는 15%로 크게 증가한 것을 알 수 있습니다.



이는 핵가족화가 심화되고 싱글족이 늘어남에 따라 독립적이고 고급스러움을 추구하는 시대 상황이 반영된 결과라고 볼 수 있으며 앞으로도 이러한 추세는 지속될 것으로 예상됩니다.

1. 그레이 컬러의 구성

일반적인 그레이 컬러들은 알루미늄입자에 검정색 안료를 다량 추가하여 만들게 됩니다. 알루미늄입자와 검정색 안료를 약 1:1 비율로 섞는 것이 보통인데 고유한 명암값에 따라 검정색 안료의 양이 증감되게 됩니다. 먼저 알루미늄입자에 검정색 안료를 혼합했을 때의 명암, 색상변화를 살펴보겠습니다. 아래의 사진과 같이 밝은 알루미늄입자에 명암이 가장 어두운 검정색인 크로맥스 AM5, 스피스헥커 MB502를 혼합하면 명암은 어둡게 됩니다. 주의할 것은 검정색 안료를 넣었을 때의 색상변화인데 아래의 사진과 같이 적황색이 늘어남을 기억해야 합니다.



따라서, 검정색 안료를 추가했을 때 늘어나는 적황색을 줄이기 위해 대부분의 그레이 컬러배합에는 적황색의 보색인 녹색이 들어가게 됨을 기억해야 합니다.

다. 이 때 사용되는 녹색 안료를 브랜드 별로 살펴보면 크로맥스 AM27, 스피스헥커 MB554가 가장 자주 사용됩니다.



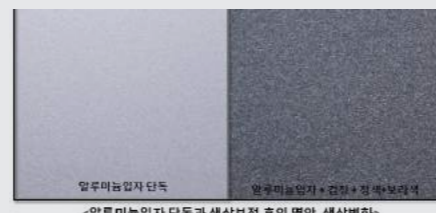
위의 사진과 같이 크로맥스 AM27과 스피스헥커 MB554와 같은 녹색을 알루미늄입자와 검정색이 혼합된 것에 추가하면 녹색이 늘어나고 명암은 더 어두워짐을 기억해야 합니다.



알루미늄입자에 검정색과 청색, 보라색을 혼합했을 때의 명암, 색상변화

위의 사진과 같이 청색을 추가했을 때 늘어나는 녹색을 2차로 보정하기 위해 크로맥스 AM20과 스피스헥커 MB556과 같은 보라색이 들어가게 됩니다. 이렇게 보라색을 추가함으로써 명암은 더 어둡게 하고 색상값은 적게 함을 알 수 있습니다.

정리하면 그레이 컬러는 실버 컬러와 같이 기본적인 알루미늄입자에 명암을 어둡게 하기 위해 검정색을 추가하고 이 때 늘어나는 적황색을 보정하기 위해 청색과 보라색이 거의 대부분의 배합에 사용된다는 것입니다. 아래의 조정 전과 조정 후의 사진을 비교해보면 그 차이가 명확해집니다.



알루미늄입자 단독과 색상보정 후의 명암, 색상변화

2. 그레이 컬러의 조정 방법

자동차 보수도장에서 그레이 컬러를 조정할 때의 적절한 방법에 대하여 살펴보겠습니다. 현대자동차의 인기 그레이 컬러인 T6S(티타늄 실버)를 예로 들어 살펴보면 위에서 설명한 구조에 부수적인 색상조정을 위해 몇 가지 안료가 추가되어 만들어진 것을 알 수 있습니다.

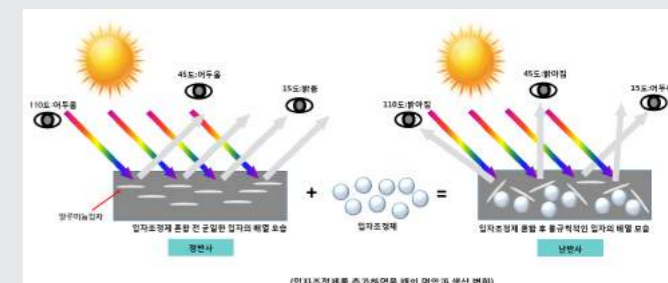
제품코드	제품명	광택(단위: 광택단위)	중량비(%)	제품코드	제품명	광택(단위: 광택단위)	중량비(%)
AM98	MEDIA FINE BRIGHT ALUMINUM	890.55	195.55	MB508	SPRILLANTON/BLACK GREY	375.28	37.7
AM5	JET BLACK	100.75	210.30	MB502	SCHWARZ	215.55	59.25
AM27	FLOR DONTAUGHT	91.25	300.50	MB508	PLATINUM/BLACK	195.60	79.91
AM20	VIOLET	29.45	367.21	MB799	EFFEKTLUSATZ	91.03	93.94
AM84	RED COCO L/S	17.78	382.89	MB554	LABURTHEBLAU	36.06	902.00
AM2	WHITE L/S	10.24	488.14	MB506	DUNKELVIOLETT	20.25	922.25
AM25	BRIGHT COARSE ALUMINUM	5.00	479.64	MB577	SPEZIALROT	6.73	929.00
MB502	M.B. SANDEN	557.40	900.94	MB501	WEISS	6.77	934.77
				MB506	GRÜNROT	5.21	939.96

1) 입자 조정

알루미늄이나 펄과 같은 입자가 들어가는 이펙트 컬러(Effect Color)에서는 무엇보다 먼저 입자감을 맞추는 것이 우선입니다. 이 배합표에서는 고휘도 광휘형(크로맥스: AM98, 스피스헥커: MB508)과 광휘형(크로맥스: AM95, 스피스헥커: MB558)이 각각 사용되었는데 가장 일반적인 경우입니다. 아래의 T6S에 사용된 알루미늄입자의 특성에서 알 수 있듯이 고휘도 광휘형 알루미늄입자와 광휘형 알루미늄입자의 비율을 바꿈으로써 입자감이 명암을 조절할 수 있습니다. 예를 들어 위 배합의 경우 고휘도 광휘형 알루미늄입자(AM98, MB508)를 줄이고 광휘형 알루미늄입자(AM95, MB558)를 늘린다면 입자의 크기는 조금 커지게 되며, 빛반사각도는 조금 어두워지고 나머지 각도는 조금 밝게 명암이 변화하게 됩니다.

구분	관찰각도별 변화		
	빛반사각도 (15도)	나머지각도 (45&110도)	
현미경 확대 사진 (200배)	AM98, MB508	AM95, MB558	
	크기	작다	크다
	정반사율	높다	낮다
명암	빛반사각도 (15도)	밝다	어둡다
	나머지 각도 (45&110도)	어둡다	밝다

그러나 실제 알루미늄입자간의 비율을 조정해서 명암 및 입자감을 조정하는 것은 변화의 폭이 적어 시간이 많이 걸리기 때문에 바람직하지 않을 경우가 많습니다. 보다 효과적인 방법은 입자조정제를 증감하여 명암 및 입자감을 맞추는 것입니다. 입자조정제(크로맥스: 4530S, 스피스헥커: MB799)는 투명한 구슬과 같아서 알루미늄입자에 이를 첨가하면 알루미늄입자를 세워 불규칙하게 배열하게 하고 그 결과로 빛을 사방으로 반사하는 난반사율이 높아지게 됩니다. 즉 입자조정제를 추가하면 빛반사각도(15도는 어두워지고 나머지각도(45&110도는 밝아지게 됩니다. 또한 45&110도에서 입자의 반짝임이 늘어나게 되며 색상도 뉘뉘어지게 됩니다.



이렇듯 색상 조정에 앞서 입자조정제를 증감하여 입자감과 전체적인 명암의 균형을 맞추고 난 후 색상조정을 하는 것이 순서입니다. 만일 유색안료로 명암과 색상조정을 먼저하고 나중에 입자조정제를 조정한다면 그 동안 맞춘 명암과 색상이 모두 뉘뉘어 버린다는 것을 잊지 말아야 합니다.

2) 명암 및 색상 조정

위와 같이 알루미늄입자와 입자조정제를 증감하여 전체적인 입자감과 명암의 균형을 맞추고 난 후 세부적인 명암 및 색상을 조정합니다. 이 때 주의할 것은 안료의 양을 증감할 경우 색상뿐만 아니라 명암, 입자감 등의 변화에 신경을 써야 한다는 것입니다. 현대 T6S에 사용된 유색안료를 늘렸을 때의 색상, 명암, 입자감 등의 변화를 표로 나타내면 아래와 같습니다.

브랜드	제품코드	색상	구분	관찰각도별 변화		비고
				빛반사각도 (15도)	나머지각도 (45&110도)	
크로맥스	AM5	검정색	명암	어두워짐	어두워짐	
			색상	적황색 증가	적황색 증가	
	AM27	청색	명암	어두워짐	어두워짐	
			색상	녹색 증가	녹색 증가	
			입자감	거의 변화 없음	거의 변화 없음	
AM20	보라색	명암	어두워짐	어두워짐		
		색상	적황색 증가	적황색 증가		
AM84	적색	명암	어두워짐	어두워짐		
		색상	약하게 적색 증가	강하게 황적색 증가	무기안료	
AM2	백색	명암	어두워짐	밝아짐		
		색상	약하게 황색 증가	약하게 청색 증가	무기안료	
AM43	황색	명암	어두워짐	밝아짐		
		색상	황색 증가	녹색 증가	무기안료	

브랜드	제품코드	색상	구분	관찰각도별 변화		비고
				빛반사각도 (15도)	나머지각도 (45&110도)	
스피스헥커	MB502	검정색	명암	어두워짐	어두워짐	
			색상	적황색 증가	적황색 증가	
	MB554	청색	명암	어두워짐	어두워짐	
			색상	녹색 증가	녹색 증가	
			입자감	거의 변화 없음	거의 변화 없음	
	MB556	보라색	명암	어두워짐	어두워짐	
			색상	적황색 증가	적황색 증가	
	MB577	자주색	명암	어두워짐	어두워짐	
색상			자주색 증가	자주색 증가		
MB501	백색	명암	어두워짐	밝아짐		
		색상	약하게 황색 증가	약하게 청색 증가	무기안료	
MB506	적색	명암	어두워짐	어두워짐		
		색상	약하게 적색 증가	강하게 황적색 증가	무기안료	

이와 같이 그레이 컬러에 사용되는 안료들의 특성을 이해하고 안료를 증감함에 따라 변화하는 색상, 명암, 입자감 등에 주의하여 적절한 안료를 선정해 조정한다면 어렵지 않게 원하는 결과를 만들 수 있을 것입니다.



크로맥스 신규 제품 소개

NS2602/NS2607

논샌딩 프라이머 서페이스

특수 하이드록시(Hydroxy) 반응기를 갖는 아크릴에 기초를 둔 2액형 오프 화이트(off white), 검정(black) 두 가지 색상으로 구성된 로우 이미션 논샌딩 프라이머 서페이스

제품 특징

- 별도의 컨버터 없이 논샌딩 작업에 최적화
- 프라이머 도장없이 철판에 직접 도장 가능
- 별도의 부착증진제 없이 자동차 외장용 모든 플라스틱에 적합
- 우수한 소재 매공성과 손쉬운 작업성
- 높은 생산성 - 짧은 후레쉬타임 후 모든 종류의 상도 도장 가능
- 우수한 상도외관을 위한 매끄러운 표면 제공
- 방청기능 및 상도와외의 부착성 우수
- 고탄성, 우수한 유연성
- 벨류셰이드 개념 적용
- VOC 환경규제에 적합한 친환경 제품(540g/l 이하)



759R 2액형 다용도 폴리에스터 퍼티

변형된 폴리에스터 폴리머를 기초로 구성된 경제적인 크로맥스 신규 마감 퍼티

제품 특징

- 맨 철판과 다양한 소재에 대한 부착력 우수
- 손쉬운 작업성 - 흐름현상 없이 우수한 매공성과 살오름성
- 기공 없이 균일하고 매끄러운 표면 제공
- 우수한 샌딩성, 유연성
- 경제적인 가격
- VOC 환경규제에 적합한 친환경 제품(800g/l 이하)

기타 상세 내용은 제품기술 자료(TDS)를 참고하시기 바랍니다. 제품 사용 전 물질안전보건자료(MSDS)를 참고하십시오.

크로맥스 홈페이지 www.cromax.kr



크로맥스 퍼티 소개 및 사용법

퍼티 작업 시 가장 주의를 기울여야 할 사항



첫째, 적용소지와 용도에 맞는 퍼티를 선택해야 합니다. 특히 아연도금 철판 및 알루미늄 철판에는 다기능 아연퍼티 779R을 반드시 적용해야 하며, 일반 폴리 퍼티를 사용하면 부착이나 방청에 문제가 발생할 수 있습니다. 둘째, 경화제의 과량 사용은 황광이나 밝은 메탈릭 색상의 경우, 브리딩 발생의 원인이 되므로 주의하셔야 합니다. 셋째, 과도한 도막은 부착성과 도막의 유연성에 문제를 일으킬 수 있으므로 가능한 한 얇게 적용을 하여야 합니다.

수샌딩(습식연마)을 하면 안 되는 이유

폴리에스터 퍼티는 기공이 매우 많고 크기 때문에 습식연마를 하면 퍼티 속으로 물을 흡수하여 퍼티 내부에 침투된 수분을 충분히 건조시키지 않는 경우 보수된 차량이 출고된 후 나중에 수포현상(Blistering) 혹은 부착불량과 같은 도장결함의 원인이 되므로 건식연마를 하는 것이 좋습니다. 또한 습식연마는 금속 표면 녹 발생을 초래하여 도장이 끝난 뒤에 일정시간이 흐르면 발청이 심해져서 부착불량이 생길 수 있습니다.

건식연마의 장점을 정리하면 아래와 같습니다.

1. 물 사용 안함 = 세척횟수 절감
2. 도장결함이 줄어든다. (수분으로부터 수포현상 Blistering)
3. 연마시간 및 세정시간을 단축
4. 일정한 연마로 균일한 품질을 얻을 수 있다.
5. 작업장 바닥 필터 수명 연장

크로맥스퍼티 제품 소개



먼저 779R은 일반 소지, 유리 섬유 강화 플라스틱뿐만 아니라, 아연도금판과 알루미늄 소지에도 적용할 수 있는 다기능 퍼티 제품입니다. 하지만 1K 프라이머나 워시프라이머, 그리고 열가소성 소지에는 사용하지 말아야 합니다. 반면에 769R은 폴리에스터 퍼티로 전용 디스펜서에 부착하여 사용하는 제품으로 일반 철판과 자동차 제조업체(OEM) 도막에 적용 가능한 제품입니다. 전용 디스펜서를 사용하기 때문에 정확한 비율로 경화제를 혼합할 수 있어 매우 편리합니다. 작업실 조건에 따라 경화제 비율을 조정함으로써 퍼티 경화 속도를 조절할 수 있고 사용량을 조절할 수 있어 재료비 및 원가 절감 효과가 있습니다. 또한 유연성이 좋아 철판을 구부린 상태에서도 퍼티가 벗겨지지 않습니다.

다. 만에 하나 수리 부위에 다시 충격이 가해져 철판이 변형되었을 때에도 도장 부위가 떨어지거나 하는 불상사를 예방할 수 있습니다. 크로맥스 신규 제품인 759R은 경제적 가격의 2액형 다용도 폴리에스터 퍼티로 맨 철판과 다양한 소재에 대한 부착력이 우수하고 기공없이 균일하고 매끄러운 표면을 얻을 수 있습니다. 크로맥스의 710R은 1K 마감 퍼티 제품으로 작은 스크래치나 파편 흡입 보수에 적합합니다. 710R은 변형된 니트로셀룰로스 폴리머를 기본한 제품으로 철판, 자동차 제조업체(OEM) 도막 및 크로맥스 언더코트 제품 위에 도포 가능합니다.

퍼티 도포 기초(메우기/살 올리기 작업)



퍼티(Putty) 선택 방법

제품명	맨 철판						도장면					
	779R	769R	759R	710R	1K Putty	1K Putty	779R	769R	759R	710R	1K Putty	1K Putty
779R	O	O	O	O	O	O						
769R	O	O	O	O	O	O						
759R	O	O	O	O	O	O						
710R	O											

(비고) O: 사용가능

(주의사항)

*페더렛 작업 중에 생긴 샌딩 자국이 있는 표면에 퍼티를 도포해야 합니다. 샌딩 자국이 없다면 퍼티가 정착되지 않아 벗겨질 수 있습니다. 또한 퍼티 혼합 후 빠른 시간 안에 도포하는 것이 좋습니다. (특히 하절기는 적당한 양을 선택해 나누어 바르는 것이 좋습니다.)



크로맥스 고객 인터뷰



남원현대서비스
한재석 대표

남원현대서비스만의 현재 시장 상황에 대응하기 위한 남다른 방침이 있으시다면?

자동차 업계 쪽에서 약 25년 정도 경력을 쌓고 남원현대서비스를 인수해서 운영하시는 이제 1년 정도 되어가고 있는데요, 아무래도 고객이 믿고 맡길 수 있는 서비스를 제공하기 위한 노력에 최선을 다하고자 늘 이 부분을 강조하고 있습니다. 특별한 비결이라기 보다는 가장 기본이 되는 사항이겠지만 **항상 고객 응대에 있어서 최선을 다하고 작업 환경을 항상 청결하게 유지하는데 신경을 쓰는 것도 결국에는 고객 신뢰도나 만족도를 높이는 지름길이라고 생각합니다.**

그리고 최상의 작업 결과와 고객 서비스는 내부 직원의 만족도가 높을 때 자연스럽게 나올 수 있는 것이라고 생각되기 때문에 직원들이 일하는 환경에 만족감을 느끼고 오래 근무할 수 있는 일터로 만들고자 하는 부분을 가장 중요한 가치로 생각하고 있습니다.

현재 공장 확장을 위해 개발 중인데 향후 수개월 안에 확장이 완료되면 남원 지역에서도 규모가 가장 큰 공업사로서의 위치를 더 다질 수 있고 더 많은 작업량을 소화할 수 있는 환경을 만들 수 있을 것 같아 기대를 하고 있습니다. 규모가 커지는 만큼 직원들을 위한 만족도 높은 작업 환경과 고객들을 위한 최상의 서비스 제공에 대한 노력을 더 신경을 써야겠죠.

수용성 시스템으로의 전환에 대한 생각은?

아무래도 환경 규제에 대한 정부 방침이 앞으로는 더 강화될 것을 알기 때문에 전환 자체에 대한 부분은 준비하고자 하고 있습니다. 다만 그 시점에 대해 잘 고려해서 필요한 기술 교육이나 제반 사항을 미리 파악해야겠죠. 엑셀타에서 수용성 기술 및 칼라 교육을 남원 지역에서도 제공해주신다면 더 효율적으로 활용할 수 있을 것 같습니다.

꾸준히 크로맥스를 애용하고 계신데 작업하실 때 느끼는 제품의 특징들은 어떤 것이 있을까요?

처음 도장일을 시작하면서부터 센터리 시스템을 사용했고 지금까지 거의 20년이 넘는 것 같네요. **일단 제품 자체는 큰 하자 없이 사용할 수 있다는게 좋고** 그 동안의 경력으로 손에 많이 익은 부분도 있겠지만 **손쉽게 작업하면서도 만족스러운 외관을 얻을 수 있다는 것도** 장점입니다.

조색실도 그렇고 작업 현장이 아주 잘 관리가 되고 있는 것 같은데요, 현장에서 직원들에게 강조하고 계신 부분이 있다면, 도장을

시작하는 후배들에게 전하고 싶으신 말씀이 있으시다면?

보신 것과 같이 **작업 현장 청결에 있어서는 특별히 더 신경을 쓰고 있습니다.** 작업 환경이 작업 결과에도 영향을 주기 때문에 늘 깨끗하게 관리할 수 있도록 노력하고 있고, 다들 중요하게 생각하고 있었지만 **작업에 임하는 마음가짐을 강조합니다.** 작업 한 건 한 건 작업 퀄리티를 높이기 위한 정성된 마음가짐으로 처리할 수 있도록 하는게 기술자로서의 기본 자세이겠죠.

제 경력을 바탕으로 후배들에게 전하고 싶은 게 있다면 이 분야에서 이루고자하는 명확한 목표를 가졌으면 합니다. 목표가 있을 때 부지런해질 수 있고 개인 발전을 위한 시간을 투자하는데도 집중할 수 있게 되니까요.



남원현대서비스
우동식 도장팀장님

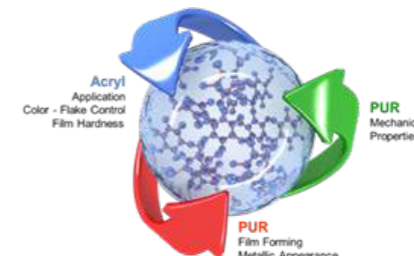
엑셀타에 바라는 점이 있으실까요?

전반적으로 만족하고 있습니다만, 신차 및 수입차 칼라 정보에 대한 보다 신속한 지원이 아무래도 현장에서 빠르게 대응하기 위해 필요할 것 같습니다. 또한 기술 및 칼라 교육에 있어서 이번에 엑셀타가 제공한 온라인 칼라 교육 비디오 같은 경우 지역적인 부분이나 현장 작업상황에 따른 어려움으로 이천 교육 센터에 참석하기 쉽지 않을 때 현장에서 접하기에는 효율적인 프로그램인 것 같습니다. 추후 수용성 교육에 있어서도 이런 온라인 프로그램이 있거나 지역 방문 교육이 있으면 더욱 만족스러울 것 같습니다.



성공을 이끄는 솔루션

스피스HECKER 수용성 페인트 퍼마하이드®하이텍



스피스HECKER 퍼마하이드®하이텍은 국내 최초 소개된 혁신적인 수용성 베이스코트 시스템으로 제품 적용이 매우 용이하며, 작업 시간을 단축할 수 있음은 물론 다양한 작업에 응용이 가능합니다. 아크릴과 PUR수지의 장점을 결합한 제3세대 수용성 하이브리드 타입의 제품인 퍼마하이드®하이텍은 새로운 수지 기술로 말미암아 누가 작업하더라도 결과에 편차가 크지 않으며 얼룩이 잘 생기지 않고 무엇보다도 블렌딩 작업이 매우 간편합니다.

퍼마하이드®하이텍 구성

퍼마하이드®하이텍은 솔리드(Solid) 조색제, 알루미늄(Aluminum) 조색제, 펄(Pearl) 조색제, 질라릭(Xirallic) 조색제, 그리고 특수 조색제로 이루어져 있습니다. 조색제 외에도 입자 조정제 WT386, 시스템 컴포넌트(System Component) A로 불리는 WT385, 시스템 컴포넌트 B로 불리는 WT387, 블렌딩 첨가제 1051, 베이스코트 경화제 3080, 그리고 WT 첨가제인 6050과 6052이 있습니다.



시스템 컴포넌트 A와 B는 퍼마하이드® 하이텍이 탁월한 품질을 낼 수 있게 하는 가장 중요한 제품으로 쉽고 빠르게 외관이 좋으면서도 강한 도막을 생성하는데 이바지합니다. 그리고 WT 첨가제 6050과 6052은 얼룩을 방지하고 스프레이 정도를 조절하는 역할을 합니다. 따라서 6050과 6052은 기온과 습도에 따라 그리고 어떤 색상을 작업하느냐에 따라 그 쓰임새를 다르게 해야 합니다.

시스템 특징	
<p>1. 친환경 수용성 페인트 강화되고 있는 도로 내 유기화합물(VOC) 함유 기준에 충족하고 인체에 유해한 물질을 최소화한 친환경적인 수용성 페인트입니다.</p>	<p>3. 선명한 칼라 재현 매우 세밀한 알루미늄 입자가 메탈릭칼라와 펄칼라 작업에서 얼룩을 최소화하여 칼라 재현이 우수하며, 동일 배합으로 다음 작업에서도 잘 재현되어 도로 준비 시간도 줄여줍니다.</p>
<p>2. 신속한 작업성 베이스코트 작업 후 바로 작업 진행이 가능하기 때문에 플래시 오프 타임에서 오는 불필요한 시간을 최소화하여 빠르게 작업이 가능하고 생산성을 향상시키는데 도움을 주는 시스템입니다.</p>	<p>4. 우수한 방청성 및 내구성, 내접침성 퍼마하이드 하이텍 시스템은 도장 작업 후 스톱칩 현상이 없을 뿐만 아니라 우수한 방청성과 내구성을 제공하여 신뢰할 수 있는 작업 결과를 확인하실 수 있습니다.</p>

고객 후기

| 쌍용자동차 동수원정비사업소

최한기 도장팀 직장님

"도로 소모량이 하이텍 수용성 시스템으로 전환 이후 현저히 줄었으며, 남은 도로도 밀봉보관 후 활용할 수 있어 좋습니다. 도장횟수에서도 현격한 차이를 보이는데 기존 유용성이 평균 3~4회 도장이라면 하이텍의 경우 평균 1.5회면 충분합니다."

| 엘엔티 렉서스 강서 서비스 센터

정비부 도장팀 노장수 차장님

"하이텍 시스템은 무엇보다 작업성이 뛰어난 부분을 꼽고 싶은데 색상 구현도 좋고 현장에서도 만족할 만한 우수한 외관을 뽑아낼 수 있어 좋습니다. 적용하기 쉬우면서도 작업 생산성이 향상되는 부분에 있어서 만족할 수밖에 없었죠."

| 아우디 공식 딜러 고진 모터스 성수 서비스 센터

이준성 부장님

"수입차를 다루다 보니 완성도 높은 외관을 연출하는게 더 중요할 수 밖에 없습니다. 그런 점에서 스페이스HECKER는 조색이 쉽고 칼라 시편재현이 용이해서 칼라 정확도 역시 뛰어납니다. 또 빠른 작업성을 꼽을 수 있겠는데요, 1~2회 도장으로도 은폐력이 좋아 그만큼 작업 시간도 단축되어 많은 작업량을 소화하는데 큰 도움을 준다고 할 수 있죠."



스피스HECKER 신규 제품 소개

퍼마솔리드® 하이솔리드 익스프레스 서페이서 5250

아크릭 수지를 바탕으로 한 고품질, 생산성이 우수한 VOC 규제에 적합한 2액형 HS 샌딩형 서페이서

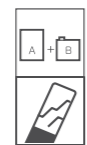


제품특징

- 손쉽고 이상적인 작업성
- 우수한 연마성 부여
- 수직면에 우수한 살오름 안정성을 부여
- 매우 빠른 건조성
- 뛰어난 퍼짐성으로 미려한 상도 바탕 제공
- 부분 도장 시 30분 자연건조 후 연마가능 (회석제 9250 사용 시)
- HS 혹은 VHS 경화제 사용 가능
- 도장 시 스프레이 더스트 적게 발생
- VOC 환경규정에 적합한 친환경 제품(540g/l 이하)

사용방법

혼합비



표준도장	
HS 경화제 사용	주제 (5250) : HS 경화제 : 회석제 = 5 : 1 : 20% (부피비) 주제 (5250) : HS 경화제 : 회석제 = 100 : 14 : 15 (무게비)
VHS 경화제 사용	주제 (5250) : VHS 경화제 : 회석제 = 7 : 1 : 30% (부피비) 주제 (5250) : VHS 경화제 : 회석제 = 100 : 11 : 21 (무게비)
빠른도장	
HS 경화제 사용	주제 (5250) : HS 경화제 3309 : 회석제 9250 = 4 : 1 : 25% (부피비) 주제 (5250) : HS 경화제 3309 : 회석제 9250 = 100 : 18 : 20 (무게비)
VHS 경화제 사용	주제 (5250) : VHS 경화제 3220 : 회석제 9250 = 5 : 1 : 35% (부피비) 주제 (5250) : VHS 경화제 3220 : 회석제 9250 = 100 : 15 : 26 (무게비)

도장회수



표준도장	2 ~ 3 회(도장간 5~10분 후레쉬 오프 타임)
빠른도장	2 ~ 3 회(도장간 후레쉬 오프 타임 없음)

건조시간



표준도장	자연건조 : 20 °C 70 ~ 130µm: 60~120분
	강제건조 : 60 °C(금속표면온도) 70 ~ 130µm: 20 ~ 25 분 / 130 ~ 200µm: 25 ~ 30 분
빠른도장	적외선건조 : 중파장 10 분 단파장 - 2 분(50% Power), 5 분(100% Power)
	자연건조 : 20 °C 30분(도막두께에 따라서 차이가 있을 수 있음)

기타 상세 내용은 제품기술 자료(TDS)를 참고하시기 바랍니다.
제품 사용 전 물질안전보건자료(MSDS)를 참고하십시오.
스피스HECKER 홈페이지 www.spieshecker.kr



스피스HECKER 고객 인터뷰

국내 수입차 판매량이 점점 증가하는 추세이고 재규어 랜드로버의 경우도 신차 출시와 인기 차종의 꾸준한 판매 상승으로 서비스센터 작업량에도 영향이 있을 것으로 예상됩니다. 센터 현황은 어떠한가요?

아무래도 판매량 증가에 따른 입고 차량 건수에도 영향이 있습니다. 저희 일산 센터의 경우 2013년 1월에 처음 오픈 하여 서비스를 제공하고 있는데 최근 성남 센터가 신규 오픈을 하게 되면서 기존보다 작업량은 분산되어 진행하고 있습니다. 효율적으로 작업량을 처리할 수 있는 부분도 있고 무엇보다도 고객이 서비스를 제공 받을 수 있는 인프라가 늘어나는 것이 더 중요하다 할 수 있겠죠.

스피스HECKER와 인연을 맺으신 건 언제부터일까요?

2003년부터 도장 경력을 쌓기 시작했는데 처음에 크로맥스 센터리 시스템을 사용했었고 이후 몇 년 정도는 타사 시스템을 사용하기도 했습니다. 이후 2009년부터 퍼머하이드 수용성 시스템을 접하기 시작해 2012년부터는 퍼머하이드 하이텍을 사용해 지금의 KCC오토모빌 서비스센터로 옮기고 난 후에도 하이텍 시스템을 꾸준히 사용하고 있습니다.

스피스HECKER를 꾸준히 애용하고 계신 특별한 이유가 있으실까요?

작업자는 아무래도 처음 접했던 제품이나 많은 시간 동안 사용했던 제품을 익숙함때문에 계속 쓰게되는데 새로운 또는 다른 제품이 가져다주는 장점이 크다면 자연스럽게

게 눈이 갈 수 밖에 없는 것 같습니다. 저 역시 다른 제품을 써보기도 했고 하이텍의 경우 처음 접하게 됐을 때 이미 센터에서 적용되고 있던 시스템이었지만 하이텍을 사용하면 서 무엇보다도 작업성에 만족할 수 밖에 없었고 그것 때문에 본격적으로 사용하게 되었습니다. 개인적으로는 하이텍 시스템을 사용하면서 조색이 쉽고 칼라 시편 재현이 용이해서 조색력도 많이 향상된 부분이 있고 시스템 자체가 워낙 쉽고 빠르게 사용할 수 있는 편의성을 가지고 있어서 현장에 가장 적합한 제품이라고 생각합니다.

앞으로는 환경법을 강화에 따른 필수 선택 사항이라고도 할 수 있겠는데요, 수용성 시스템 적용에 대해 전환을 고려 중이거나 준비 중인 분들께 피드백을 주신다면?

기존에 쓰고 있는 제품 시스템이나 작업 방식에 있어서 새로운 것으로 전환하는데 거부감이 들거나 여러 우려 사항이 있을 수 있겠지만 수용성 제품의 사용성에 대해 질문을 받을 때면 강조하는 몇 가지 포인트들이 있는데요, 첫째로 앞서 말씀드렸듯이 편리한 작업성입니다. 1~2회 도장으로도 은폐력이 좋아 그만큼 작업 시간도 단축되고 도장 기술자라면 누구나 쉽게 다룰 수 있기 때문에 작업 전반적으로 간편성을 제공합니다. 또한 적은 횟수의 도장으로도 만족할 수 있는 외관이나 오니까 실제 페인트 사용량에 따른 비용적인 면에서도 부담스럽지 않다고 생각하며 보험수기도 더 청구 가능하여 비용면에서는 손해 볼 일이 없을 것으로 봅니다. 물론 수용성이다보니 습도와 같은 환경적인 영향이나 작업자에 따라 약간씩의 편차는 있을 수 있겠지만, 수용성 시스템으로의 빠른 전환과 적용이 앞으로의 변화에 대비할 수 있는 본인 역량에도 큰 도움이 되지 않을까 싶네요.



KCC오토모빌 재규어 랜드로버 변기철 도장팀장

작업 시 특별히 강조하고 계신 부분이 있으신가요?

아무래도 고가의 수입차를 작업함에 있어서 고객의 요구 사항도 더 까다롭기 때문에 작업 퀄리티를 가장 중요시하고 있습니다. 보수 부위 단차나 색상 매칭 부분 하나하나 체크하시는 고객분들도 있어서 작업 퀄리티를 높이기 위한 노력은 기본으로 출고 전에 더 세심하게 사전 체크 및 먼지 제거 및 광택작업을 진행하여 고객 만족에 힘쓰고 있습니다.

엑셀타에 바라는 점이 있으시다면?

약 8년동안 하이텍 제품을 큰 하차없이 사용해오고 있습니다. 물론 현장에서 발생할 수 있는 이슈들도 있겠지만 제품적으로 더 완벽하다면 더할 나위가 없겠죠. 무엇보다 만족스러운 부분은 경쟁사 대비 기술 지원 및 교육 프로그램에 있어서 단연 월등하다는 점 같습니다. 현장에서 발생하는 문제를 해결하고자 하는 노력해 주시고 적극적으로 대응해 주시는데에 감사하고 있는데요, 물론 지원해주시는 기술인원이 조금 더 충원되면 현장 요청에 있어 대응력이 더 높아질 수 있을 것 같아요. 추가적으로 정기적인 스페셜 워크샵 기회를 제공해 주시는 것도 작업자들의 기술력 향상에 큰 도움이 되는 부분이라 이것 또한 경쟁사와 비교되는 엑셀타만의 서비스라고 생각합니다.



YOU DRIVE IT. WE COAT IT.



올해로 150주년의 오랜 혁신과 전통을 맞이하는 세계적인 도료 전문 선도 기업 액솔타 코팅 시스템즈는 1980년대 말부터 국내에서는 자동차 보수용 페인트 사업을 시작으로 자동차 보수용 페인트 브랜드인 스피스HECKER® 와 크로맥스® 를 최고급 수입차 딜러 직영 AS센터 및 일반 공업사에 제공하고 있습니다.

액솔타 코팅 시스템즈의 프리미엄 페인트 제품은 혁신적인 기술력과 우수한 원재료를 바탕으로 개발된 것으로 자동차 보수 작업 후 최상의 외관 복원과 우수한 도장 품질을 선사합니다.



크로맥스®



스피스HECKER®

보다 자세한 사항은 액솔타 코팅 시스템즈 코리아 홈페이지를
참조해 주십시오.

www.axalta.kr

