

# 35<sup>th</sup> My Refinish

Autumn / 2021 / 도장 전문가를 위한 엑솔타 소식지

## Leaders in Automotive Waterborne Coatings.



스피스헥커 기술정보

### 클리어코트 하자 '핀홀' 방지법 / 플라스틱 부품 리페어 방법

크로맥스 이지 기술정보 - 블랜딩 도장 방법

크로맥스 이지 색상 정보 - 현대 XB3 더스크 블루 컬러

크로맥스 이지 고객 인터뷰 - 기아오토큐 중부자동차서비스

퍼마하이드 하이텍 고객 인터뷰 - 도이치아우토 포르쉐 센터 수원



# Contents

- 01 표지
- 02 들어가는말
- 03 스페셜 콘텐츠 - 성공적인 변화의 움직임
- 04-05 신제품 안내 - 어콰이어 컬러 콤팩트 색측기
- 06-07 크로맥스 이지 컬러 정보
- 08-09 크로맥스 고객 인터뷰 - 기아오토큐 중부자동차서비스
- 10 기술정보 - 크로맥스 이지 블렌딩 도장
- 11 기술정보 - 클리어코트 하자 '핀홀' 방지법
- 12-13 기술정보 - 플라스틱 부품 리페어 방법
- 14-15 스피스HECKER 고객 인터뷰 - 도이치아우토 포르쉐 센터 수원

**엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 유한회사**  
 서울 특별시 강남구 강남대로 298, 5층(역삼동, 푸르덴셜타워)  
 (우) 06253 (02)2147-5400

**엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 유한회사**  
 엑솔타 코팅 시스템즈 트레이닝 센터  
 경기도 이천시 신문면 원적로 290번길 125 (031)640-8766

엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 홈페이지 [www.axalta.kr](http://www.axalta.kr)  
 크로맥스 홈페이지 [www.cromax.kr](http://www.cromax.kr)  
 스피스HECKER 홈페이지 [www.spieshecker.kr](http://www.spieshecker.kr)  
 등록번호 금천, 바00030(등록일 2016년12월1일)



대표이사 **홍태화**  
 엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 유한회사

## 고객 여러분 안녕하십니까,

바람이 시원합니다. 무더웠던 여름과 지속되는 코로나의 불안 속에서 어느덧 가을을 맞아 모두에게 풍요로움과 행복이 가득한 계절이기를 바랍니다.

아시아시피 2019년 개정된 대기환경보전법이 유예기간을 거쳐 올해 본격적으로 시행되었고, 베이스코트 휘발성유기화합물 (VOCs) 기준이 강화됨에 따라 수용성 페인트로의 전환이 빠르게 진행되고 있습니다. 아직 유용성을 사용하고 계신 분들께서는 작업 방식, 기술 지원 및 서비스, 경제적인 관점 등 다양한 요인들을 고려하여 제품 선택을 고민하고 계시리라 생각이 듭니다. 엑솔타에서는 웨트-온-웨트 방식의 스피스HECKER 퍼마하이드 하이텍 시스템과 웨트-온-드라이 방식의 크로맥스 이지 시스템 두 가지를 제공하고 있으며, 작업 방식뿐 아니라 원하시는 다양한 기준에 따라 만족스러운 선택을 하실 수 있습니다.

제품에 대한 보다 자세한 특징들은 마이리피니시 고객 인터뷰를 통해 엑솔타 제품을 선택해 주신 분들의 생생한 후기를 확인하실 수 있습니다.

시장 속에서 차별화된 경쟁력을 가지고 고객과 동반 성장을 위한 엑솔타의 노력은 지속될 것입니다. 엑솔타와 함께 해주시는 고객 여러분의 건강과 행복이 가득하시길 기원합니다.

감사합니다.

## 성공적인 변화의 움직임

우리가 대부분 많은 경험을 통해 알고 있듯이 항상 하던 대로만 하면, 항상 같은 결과를 얻게 됩니다. 어느 순간, 어떠한 단계에서는 변화가 필요한 시기가 오는데요, 리더십 전문가이자 베스트셀러 작가인 **마크 샌번(Mark Sanborn)**은 다음과 같이 말했습니다.

**“인생의 성공은 단순히 변화하는 능력에 달려 있지 않습니다. 당신의 경쟁사, 고객, 비즈니스보다 빠르게 변화할 수 있는 능력을 기반으로 합니다.”**

### 그럼 보다 성공적인 비즈니스 구현을 위해 적용할 수 있는 '변화의 모습은 어떠한 것일까요?

사람들은 각자 변화를 다르게 봅니다. 대부분의 사람들은 특히 변화를 주도한 사람이 아닌 경우 변화에 저항하고 쉽게 받아드리려 하지 않을 수 있습니다. 비즈니스 내에서 필요한 변화와 변경 사항이 팀에 어떤 영향을 미치고 발생할 수 있는 제약 및 장애물을 극복하는 방법을 이해하려고 노력하는 것이 중요합니다. 당신이 변화를 주도하는 이유와 변화가 일어나지 않을 경우 어떤 결과가 초래되는지 팀 구성원들이 이해하도록 하십시오. 명확하고 간결한 커뮤니케이션이 중요합니다.

변화를 관리하는 방법과 관련하여 다양한 연구 조사들이 있는데, 그 중 가장 간단한 모델인 글라이처(Gleicher)의 변화 공식에 대해 알아보자면 :

**C = D x V x F > R**

C = 변화 (Change)

D = 현재에 대한 불만족 (Dissatisfaction)

V = 가능성에 대한 비전 (Vision)

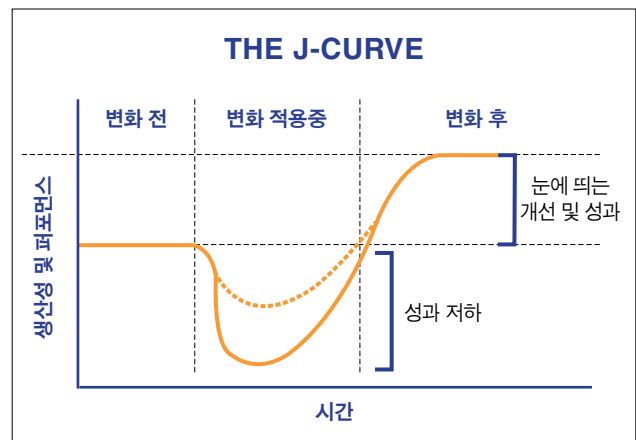
F = 비전 달성을 위한 첫실행 (First Steps)

R = 변화에 대한 저항 (Resistance to change)

변화 경영 및 변화 관리의 성공을 결정하는 요소들 사이의 관계에 대해 나타내는 간단한 공식으로, 변화를 성공적으로 구현하려면 불만족, 비전, 첫실행의 3가지 작용 요소가 저항을 극복하거나 그보다 더 강력해야 합니다.

### 변화를 주도하기 위한 팁

- 현재에 대한 불만 수준을 인식하고 문제를 제기합니다. 당신이나 팀이 현재 상황에 만족하지 않는 한 아무것도 바뀌지 않을 것입니다. 현재의 불만족 사항들은 직원의견을 듣고, 시장 동향을 공유하거나, 경쟁사가 무엇을 하고 있는지/성취하는지를 살펴보는 것에서 발생할 수 있습니다.
- 변화로 인해 상황이 어떻게 될 수 있는지에 대한 비전을 공유합니다. '우리가 이렇게 바뀌면, 우리의 미래는 바뀔 수 있다'라는 구체적인 청사진을 그리고, 앞으로 나아갈 길과 거기에 도달하는 방법을 보여줍니다. 여기에는 직원에게 제공되는 혜택이 포함되어야 합니다.
- 비전을 가장 먼저 생각하십시오. 변화를 수용하고 적용한 후 처음에는 퍼포먼스가 떨어질 수 있으나 이는 아래 J-커브 차트에 표시된 것처럼 일반적입니다. 변화 초반의 성과 저하는 변화의 실패가 아닌 과도기적인 현상으로 일정 기간이 지난 후에는 퍼포먼스가 기존으로 회복되고 더 향상되는 것을 알 수 있습니다.



현재에 안주하고 변화를 꺼려하면 시장속에서 뒤처질 수밖에 없는데 변화하는 것에 대한 막연한 두려움은 앞서 말씀드린 것과 같이 사람마다 다르기 때문에 조직 구성원들이 가지는 변화에 대한 생각을 파악하고 변화의 필요성과 이로 인해 얻게 되는 이익에 대해 구체적으로 설명하는 것이 좋습니다. 조직원 개인의 성장으로 인해 조직의 이익을 얻을 수 있다는 것을 공유하는 것이 좋은 방법입니다.



# ACQUIRE COLOR COMPACT

## 어콰이어 컬러 콤팩트



큰 컬러 디스플레이



향상된 연결성  
(Wi-Fi)



엑셀타 컬러 클라우드로  
바로 연결



최신 컬러 트렌드 및  
배합 정보 확인



소형 사이즈





## 작지만, 크고 뛰어난 성능



컬러 매칭이 훨씬 간단해졌습니다. 컬러 카드 검색 및 스프레이 테스트를 위한 시간 소모를 줄일 수 있습니다. 신규 어콰이어 컬러 콤팩트 Acquire Color Compact 색측기는 작고 가벼울 뿐만 아니라 뛰어난 성능을 자랑합니다.

대형 고해상도 화면에 단계별 사용법이 디스플레이되어 다양한 기능을 손쉽게 사용할 수 있습니다. 또한 최신 LED 기술과 3각도 측정이 가능하며 솔리드 및 이펙트 색상을 측정하여 빠르게 컬러 배합 확인이 가능합니다. 지속적으로 업데이트되는 200,000개 이상의 컬러 배합 정보에 직접 연결되어 항상 가장 정확한 매칭 컬러를 확인할 수 있습니다.

### 간편한 사용 방법



STEP 01  
화이트, 그린 타일을 이용하여 측정기 조정



STEP 02  
손상 부위에서 가장 가깝고 평평한 부위를 선택하여 표면을 깨끗하게 세척 및 폴리싱 작업



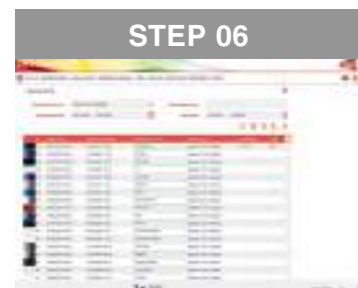
STEP 03  
3군데 지점을 이동하여 각각 측정



STEP 04  
자동차 제조사 및 컬러코드 입력하고 측정값 저장



STEP 05  
모든 정보는 색측기를 크래들에 끼운 후 와이파이 또는 PC 연결을 통해 컬러 소프트웨어 자동 전송됨



STEP 06  
측정값 선택



STEP 07  
측정 컬러와 가장 근접한 최대값의 배합을 선택



STEP 08  
선택 배합에 따라 베이스코트 조색



STEP 09  
베이스코트 도장

## 크로맥스® 이지(Cromax® EZ) 조색 가이드 - 현대 XB3(더스크 블루)



이번 호에는 현대자동차 투싼, 넥쏘 등에 적용되는 XB3(더스크 블루)의 배합에 대하여 설명 드리겠습니다. 더스크(Dusk)는 황혼, 해질녘을 뜻하는 단어로 XB3(더스크 블루)는 해질녘 붉은 노을 너머 짙은 어둠이 깔리는 하늘의 색상을 표현한 것으로 어두운 청색에 적색으로 반짝이는 입자가 보이는 것이 특징입니다.

### 1 배합의 구성

먼저 현미경을 이용하여 XB3(더스크 블루)에 사용된 입자를 살펴보겠습니다.

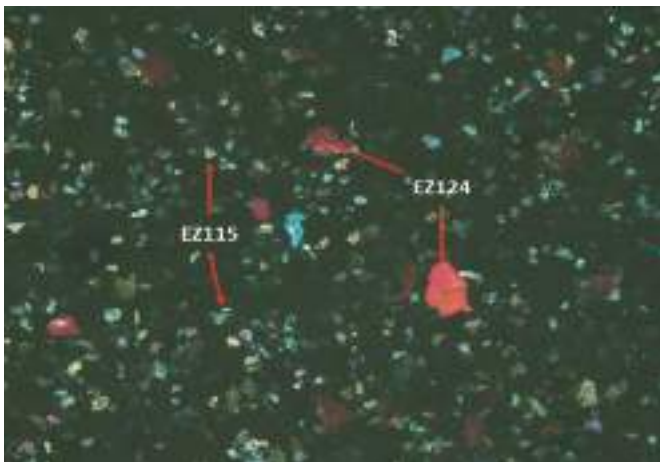


사진 1] 현대 XB3(더스크 블루) 현미경 확대사진(200배)

위의 현미경 확대사진을 살펴보면 다양한 색을 띤 아주 작은 입자와 적색을 띤 큰 입자로 나눌 수 있습니다.

배합표를 통해 이 배합에 사용된 입자의 종류를 살펴보겠습니다.

제품코드	제품명	g (비적산식)	%	% (EZ210 제외)	% (EZ210 제외)
EZ 115	파인 화이트 펄	199.43	8.7%	21.7%	39.1%
EZ 124	레드 크리스탈	25.81	2.5%	2.8%	
EZ 205	플롭 컨트롤러	133.74	13.0%	14.6%	
EZ 06	블랙	397.82	38.8%	43.4%	43.4%
EZ 20	바이올렛	44.78	4.4%	4.9%	4.9%
EZ 82	오커 옐로우	34.29	3.3%	3.7%	3.7%
EZ 02	화이트 저농	29.74	2.9%	3.2%	3.2%
EZ 27	그리니쉬 블루	28.42	2.8%	3.1%	3.1%
EZ 24	브라이트 블루	23.27	2.3%	2.5%	2.5%
EZ 210	애디티브 I	108.39	10.6%		
합계		1025.69	100.0%	100.0%	100.0%

배합표 1] 현대 XB3(더스크 블루) 색상 배합표

이 배합에는 두 종류의 펄이 사용되었으며 각각의 특성은 다음과 같습니다.

-EZ115(파인 화이트 펠): 15마이크로미터 내외의 매우 작은 화이트 펠 입자로 크로맥스 이지 화이트 펠 입자 중 가장 작은 크기입니다. 입자의 크기가 작기 때문에 부드러운 질감을 표현하기에 가장 적합합니다. 색상은 아주 약하게 청색을 띵니다. 현대자동차 XB3, TN6, UB7 등에 사용됩니다.

크로맥스 이지 화이트 펠 입자들의 현미경 확대사진을 통해 크기를 비교해보면 다음과 같습니다.



사진 2] 크로맥스 이지 화이트 펠 현미경 확대사진(200배)

-EZ124(레드 크리스탈): 45마이크로미터 내외의 적색 질라릭 펠로 입자의 반짝임이 매우 좋습니다. 모든 관찰각도에서 적색을 띵며 특히 빛반사유사각도(15도)에서 색상 값이 가장 큼니다.

나머지 안료들의 역할은 다음과 같습니다.

-EZ205(플롭 컨트롤러): 입자를 세우는 역할을 합니다. EZ205를 추가하면 빛반사유사각도(15도)는 어두워지고 나머지 각도(45 & 110도)는 밝아집니다. 이 영향으로 관찰각도 별 명암변화가 줄어들게 되어 자연스러운 명암 및 색상변화를 갖게 됩니다.

-EZ06(블랙): 검정색으로 전체적으로 어둡게 하는 역할을 합니다. EZ06을 추가할수록 청색은 줄어들게 됩니다.

-EZ20(바이올렛): 어두운 보라색으로 전체적으로 보라색이 늘어나며 명암은 어둡게 됩니다.

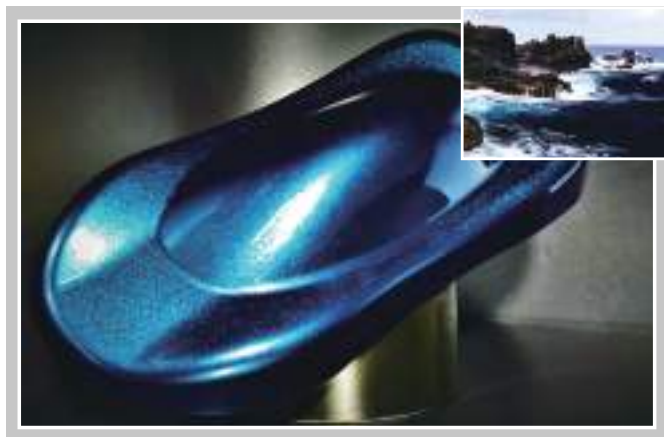
-EZ82(오카 옐로우): 탁한 황색으로 청색과 어울려 녹색이 늘어나게 합니다. 즉 적색을 줄이는 역할을 합니다. 45 & 110도의 명암은 조금 밝아지게 됩니다.

-EZ27(그리니쉬 블루): 어두운 청색으로 특히 측면(110도)에서 녹색을 가장 많이 띵니다.

-EZ24(브라이트 블루): 빛반사유사각도(15도)는 녹색색을 띵며 나머지 각도(45 & 110도)는 적청색을 띵는 맑은 청색으로 청색 중 가장 밝습니다.

이렇게 다량의 검정색에 청색과 보라색이 혼합되어 만들어진 색상에 매우 고운 화이트 펠과 반짝임이 좋은 적색 펠을 이용하여 해질녘 모습을 잘 표현하였습니다.

### 엑솔타 스페셜 컬러10: 그리움



바다는 시원함, 낭만, 열정, 거침, 사랑 등의 이미지로 우리의 머리속에 기억되며 그리운 추억이 머무는 장소이기도 합니다.

엑솔타 스페셜 컬러 그 열 번째 '그리움'은 각박한 도시를 벗어나 정인과 함께 바라보던 바다, 지금은 그리움속에 머무는 그 차가운 바다의 색상을 펠의 효과를 이용하여 표현하였습니다.

배합은 다음과 같습니다.

### 색상배합표



제조사	엑솔타	색상명	그리움	도장 횟수	3회	
제품코드	제품명	0.3L	0.4L	0.5L	1.0L	
1	EZ215	파우더 펠 바인더	82.62	110.16	137.70	275.40
2	PP 502	파우더 펠	9.18	12.24	15.30	30.60
3	EZ 120	화이트 크리스탈	36.72	48.96	61.20	122.40
4	EZ 06	블랙	65.28	87.04	108.80	217.60
5	EZ 27	그리니쉬 블루	51.00	68.00	85.00	170.00
6	EZ 20	바이올렛	30.60	40.80	51.00	102.00
7	EZ 210	에디티브 I	40.80	54.40	68.00	136.00
합계			316.20	421.60	527.00	1,054.00

### 배합의 구성과 색상 원리

배합에 사용된 펠의 특성은 다음과 같습니다.

-PP502(파우더 펠 코스믹 터키쉬): 청색을 띵는 터키옥을 모티브로 만든 펠로 맑은 청색에서 녹색으로 색상이 바뀌는 특성이 있습니다. 입자의 반짝임도 매우 좋기 때문에 차가운 바다의 색상을 표현하는데 적합합니다.

PP502는 현대자동차가 최근 많이 사용하는 펠로 TB5, RC9, TN6, R2F, A5G, M9U 등에 사용됩니다.

크로맥스 이지 그린 펠인 EZ107과 PP502를 현미경 확대 사진을 통해 비교하면 그 색상과 입자감이 명확히 구분됩니다.

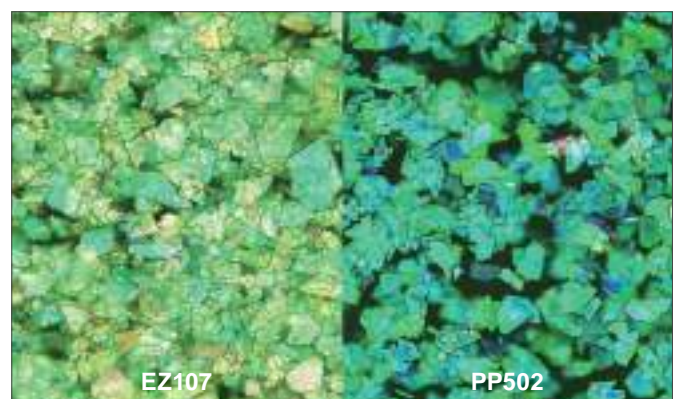


사진 3] EZ107과 PP502 입자 현미경 확대사진(200배)

-EZ120(화이트 크리스탈): 반짝임이 매우 좋은 백색 펠입니다. 검정색에 혼합하면 약하게 녹색색을 띵게 됩니다. PP502와 어우러져 차가운 느낌을 더하게 됩니다.

이렇게 PP502와 EZ120으로 기본적인 색상과 질감을 만든 것에 검정색인 EZ06, 청색인 EZ27, 보라색인 EZ20을 적당량 혼합하여 색상을 더하고 명암을 어둡게 함으로써 그리운 바다의 색상을 표현하였습니다.



## 기아오토큐 중부자동차서비스



진기철 대표이사님

**Q 중부자동차서비스에 대해 간단히 소개 부탁드립니다.**

**A** 2017년에 오픈한 중부자동차서비스는 2000 평 규모로 현재 27명의 직원이 근무하고 있으며 일반 경정비는 물론 판금 도색 작업까지 가능합니다. 넓은 주차 공간과 고객 상담실 및 휴게실 등을 갖추고 있어 원주지역 고객분들이 편하게 방문하시고 만족스러운 서비스를 경험하실 수 있습니다.

**Q 크로맥스 이지를 선택하신 이유는 무엇인가요?**

**A** 17살부터 자동차 정비 기술을 배우기 시작해서 기아자동차 취업 후 기술직, 보험업무, 견인 등 다양한 분야에서 경험을 쌓고 지금의 중부자동차서비스 사업까지 오게 되었는데, 많은 경험을 바탕으로 자동차 정비뿐만 아니라 판금, 도장 분야도 잘 알 수밖에 없습니다. 수용성 전환 시기에 제품 선택에 있어서 조합 모임, 엑솔타



RTC 연수원, 또 타제품 연수원 교육에 참석하고 사전에 필요한 많은 정보를 취합했어요. 처음에는 타제품들을 사용해봤는데 결국 선택하고 정착하게 된 제품은 크로맥스 이지네요. 도장팀에서도 많은 피드백을 주고 있는데, 크로맥스 이지는 컬러 재현성이 아주 우수합니다. 시편 작업 후 6개월~1년 뒤 재입고되어 작업을 했을 때 컬러가 그대로 구현됩니다. 또한 엑솔타의 사후 서비스가 경쟁사 대비 만족스러워요. 판매에 그치지 않고 정기적으로 기술지원이나 방문을 통해서 현장 작업에 도움을 주기 위한 노력을 꾸준히 해주고

있습니다. 다양한 제품 중에서 크로맥스 이지 제품을 선택한 안목과 우리 도장 기술자들의 기술력이 더해져 큰 어려움 없이 수용성으로 전환할 수 있었던 비결인 것 같습니다.

**Q 센터를 운영하는 데 중요하게 생각하시는 가치가 있으시다면?**

**A** 항상 책임감을 가지고 성실하게 업무에 임하는 마음가짐이 중요한 것 같습니다. 기본이 될 수 있는 가치이지만, 대표 저 자신도 직접 적극적으로 발로 뛰며 보다 더 만족스러운 서비스를 제공해드리고





비즈니스 성장을 위해 힘쓰고 있어요. 함께하는 직원들에게도 각자의 업무에 책임감을 가지고 일에 집중할 수 있도록 지원하는 데 노력하고 있습니다. 또한 지역 사회를 위한 봉사 참여도 꾸준히 하고 있어 나눔을 실천하고자 힘쓰고 있어요.

**Q 전기차 판매량이 지속해서 늘어나고 있는데요, 향후 자동차 서비스 시장 변화에 대해 어떻게 생각하고 계시는지요?**

**A** 아무래도 일반 수리센터부터 종합 정비 센터까지 시장에 영향이 있으리라 생각이 됩니다. 앞으로 변화될 시장에 대응할 수 있도록 정비뿐만 아니라 중고차, 부품 판매 등 사업의 다각화를 구상 중에 있고요, 무엇보다 변화를 빠르게 읽고 미리 준비할 수 있는 자세가 중요하다고 생각하기 때문에 시장을 잘 주시하고 있습니다.

**Q 수용성 제품으로 전환을 준비 중인 분들께 피드백을 주신다면?**

**A** 최적의 제품 선택과 제품을 적용하는 기술력이 동반되어야 한다고 생각합니다. 인적 투자가 필요할 수 있는 부분이지만 도장 기술자는 조색과 도장 능력을 동시에 갖춘 전문가라고 생각하기 때문에 젊은 기술자들이 많이 양성되어 변화하는 시장 속에서 차별화를 가진 전문성을 키워나갔으면 합니다.



**고강일** 도장팀장님

**Q 현재 작업 물량 추이는 어떤가요?**

**A** 아무래도 코로나 상황으로 작업량이 줄었다가 작년 대비 조금씩 회복하고 있습니다.

**Q 크로맥스 이지를 사용하신지 1년 정도 되셨는데 피드백을 주신다면?**

**A** 타사 제품들도 사용해봤지만, 크로맥스 이지는

특히 컬러 재현성이 뛰어납니다. 컬러 시편을 작업 후 6개월-1년 후에 재작업 했을 시 색상이 그대로 잘 구현되어 시편 제작을 다시 해야 하는 시간 소모를 줄여 작업 생산성을 높여줍니다. 개인적으로는 제품에 따른 컬러 시편이 얼마나 많이 제공되는지 여부보다, 조색을 할 줄 아는 기술자라면 잡아 놓은 배합이 일정 시간 이후에도 잘 맞는지가 더 중요한 것 같습니다. 그러한 면에서 크로맥스 이지는 타제품 대비 월등히 우수해요.

**Q 수용성 시스템으로의 전환을 고려 중인 작업자들과 공유하고 싶은 말씀이 있으시다면?**

**A** 조색 시스템을 사용해 보신 분들이라면 크로맥스 이지는 기존 도장 방식과 동일하기 때문에 크게 문제 없이 적응을 하실 수 있을 것 같습니다. 그리고 앞서 말씀드린 것과 같이 컬러 재현성이 우수하기 때문에 현장 작업에 많은 도움이 되고 전반적인 작업 프로세스에도 만족감을 느끼실 겁니다.



## 크로맥스® 이지 블렌딩 도장 방법



### 블렌딩 도장이란?

색상 차이가 예상되는 부분과의 경계면에 적용하거나, 구도막 제거로 인해 도장 범위를 구분하기 어려울 때 적용하는 방법으로, 부분 보수 도장 시 새로 도장할 부분의 색상과 구도막의 색상이 차이가 나지 않게 연결해주는 도장 기술입니다.

패널 전체를 보수 도장할 때 블록 도장이 아닌 블렌딩 도장으로 보수 도장을 하는 것이 고객의 눈높이를 맞출 수 있으면서 작업시간과 페인트 소모량을 줄일 수 있는 훌륭한 대안이 될 수 있습니다.



1. 작업 부위 확인



2. 시편 작업 후 컬러 확인(빛반사유사각도, 정면, 그늘진 측면)



3. 표면 샌딩 후 에폭시 프라이머 도장(방청)

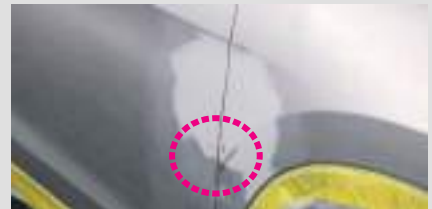


4. 표면 IR건조 후 샌딩 서페이스 도장

- 작업 컬러에 맞게 벨류에이드 선택  
- 비팅면에 따라 2-2.5회 도장/도장 간 플래시 오프



5. 표면 IR건조 후 샌딩 작업 : 샌딩 후 표시된 부분과 같이 철판이 노출된 경우 방청을 위해 에폭시 프라이머를 도포해줌



6. 블렌더(EZ210 첨가제+EZ240 신너 5%~10% 혼합)를 손상부위 양옆 부위에 도장



7. 플래시 오프 없이 바로 크로맥스 이지 베이스코트 도장 (웨트-온-드라이 방식)





크로맥스 이지 베이스코트를 이용한 블렌딩 작업 방법에 대한 보다 자세한 사항은 엑솔타 코리아 유튜브 채널에서 확인해 보세요.



8. 클리어코트 도장(2회 도장/도장 간 플래시 오프)



9. 부스 건조 후 작업 완료



## 클리어코트 도장 결함 ‘핀홀’ 방지법

숙련된 도장 기술자라도 때때로 클리어코트 작업 후 핀홀과 같은 결함으로 인해 문제가 발생하는 경험을 하게 됩니다. 엑솔타 유럽, 중동 및 아프리카 리피니시 국제 트레이닝 리더인 토니 미첼(Tony Mitchell)은 “이러한 유형의 결함은 특히, 작업량이 많은 공업사일 경우 생산성에 영향을 줄 뿐만 아니라 추가적인 작업이 필요합니다. 엑솔타 트레이닝 센터에서 검증된 작업 조연들은 도장 기술자들이 현장 작업 시 결함을 방지할 수 있도록 도움이 되고 있습니다.”라고 전합니다.



### 1. 올바른 서페이스 컬러셰이드 선택

클리어코트에서 핀홀과 같은 결함의 가장 흔한 원인은 퍼티, 서페이스 도장 실수 및 표면 잔여물에 의한 결함이라기 보다 베이스코트를 과도하게 도장했을 때 발생하게 됩니다. 도장면에 적합한 언더코트 색상(컬러셰이드)을 선택하여 사용하면 베이스코트를 과도하게 도장할 필요가 없기 때문에 핀홀 결함을 쉽게 피할 수 있습니다. 적합한 컬러셰이드에 대한 정보는 피닉스(Phoenix) 컬러 웹사이트에서 모든 베이스코트 색상에 대해 권장되는 언더코트 색상 내용을 확인할 수 있습니다.



\*화이트가 아닌 그레이 컬러의 언더코트 사용 시 은폐를 위한 베이스코트 사용량이 늘어나게 된다.

### 2. 베이스코트를 정확하게 조정

또 다른 일반적인 실수는 사용자가 작업 당시의 기후 조건에 맞게 베이스코트를 올바르게 조정하지 않는다는 것입니다. 토니는 "항상 퍼마하이드 하이텍480 베이스코트 기술 데이터 시트(TDS)와 기후 가이드를 확인하여 공업사의 조건에 맞게 베이스코트를 조정하는 방법에 대한 정보를 확인 후 작업하시기 바랍니다. 또한 기억해야 할 것은 온도 및 습도의 기후 조건이 극단적인 경우 잠재적인 도장 결함은 더욱 커진다는 것입니다."라고 말합니다. 기후 조건에 맞게 베이스코트를 올바르게 조정하면 작업이 더 쉬워지고 베이스코트의 과도막을 방지할 수 있습니다.

### 3. 작업 과정 상의 오류를 줄이기

엑솔타의 혁신적인 제품 중 스피스헥커 퍼마하이드 하이텍 퍼포먼스 컴포넌트 WT455의 경우, 슬리드 컬러에 추가하여 베이스코트 표면 결함을 방지하고 매끄럽고 부드러운 표면을 제공하여 투명 외관을 향상시켜줄 수 있도록 개발된 것으로 상대습도가 50% 미만인 더운 조건에서 사용하는 것이 좋습니다.

### 4. 스프레이 건

"결함을 줄이기 위해서 스프레이 건 설정까지 모든 것이 중요하므로 적절한 크기의 노즐과 권장되는 압력을 선택하십시오. 최상의 결과를 얻으려면 기술자료(TDS)의 지침을 따르십시오."라고 토니는 전합니다. 너무 큰 노즐 사이즈는 과도하게 도장할 가능성이 높아 안료가 튀거나 그로 인해 핀홀, 반점 및 색상 문제 등의 도장결함이 생길 수 있다는 것을 기억하시기 바랍니다. 또한 압력이 낮게 설정되어 도장할 경우 필름 두께가 높아져 문제가 발생하게 되고, 입구 압력이 너무 높으면 젖은 표면에 더 많은 공기가 갇히게 되어 핀홀이 생길 수 있으므로 주의해야 합니다.

### 5. 플래시 오프

베이스코트를 건조할 때 일반적으로 드라이건을 사용하는 것인데요, 먼저 드라이건은 경화제가 첨가된 베이스코트를 사용할 경우 추천하지 않는다는 점을 기억하시기 바랍니다. 드라이건 사용 시, 표면에 너무 가까이 대거나 공기를 너무 많이 내보내면 표면에 핀홀이 발생하게 됩니다. 입구 압력 설정에 주의해야 하는데요, 입구 압력은 최대 2바를 권장하고 표면과의 거리를 최소 1미터를 유지하여 작업하는 것을 추천합니다. 또한 각도를 비스듬히 잡는 것을 추천하는데 이렇게 할 경우 베이스코트 도장면의 습기를 빼앗아 건조 속도가 빨라집니다.





## 플라스틱 부품 리페어 방법



스피스헵커 퍼마로이드 실리콘 리무버 7010-K를 사용하여 플라스틱 부품 표면의 이형제를 깨끗하게 제거 항상 깨끗한 세척천을 사용하고 자주 교체하여 사용함



송진포(Tack-rag)를 사용하여 표면 먼지를 제거



스피스헵커 퍼마솔리드 HS 베리오 프라이머 서페이서 5340을 사용하여 웨트-온-웨트 방식으로 1.5회 도장



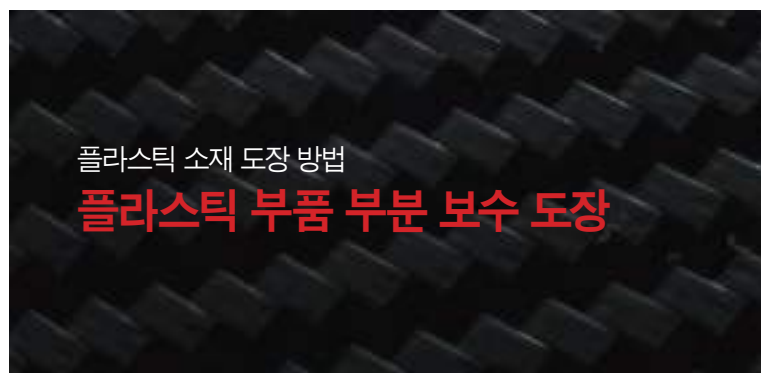
퍼마하이드 하이텍 베이스코트를 웨트-온-웨트 방식으로 1,5 회 도장



베이스코트 도장면 건조 후 베이스코트 도장 최대 유연성 및 내칩핑성을 위해 클리어코트에 9050 유연제를 혼합하여 도장



60도-65도 30분 조건으로 부스 건조 후 작업 완료





① 손상부위 세정

스피스헷커 피마로이드 실리콘 리무버 7010-K를 사용하여 손상부위를 깨끗하게 세정



② 손상부위 샌딩

P120-P600 연마지를 사용하여 손상부위를 샌딩 샌딩 후 7010-K를 사용하여 표면 세정하고 송진포로 먼지를 제거



③ 프라이머 도장 (옵션작업)

플라스틱 부분에 페티와의 부착 증진을 위해 프리오매트 엘라스틱 프라이머 4190을 도장



④ 페티 작업

레더랄 플라스틱 페티 2015 제품을 도포 도포 후 적당한 거리를 두어 IR건조 진행



⑤ 샌딩 작업

송진포(Tack-rag)를 사용하여 표면 먼지를 제거



⑥ 세정

피마로이드 실리콘 리무버 7010-K를 사용하여 샌딩한 표면을 깨끗하게 세정



⑦ 서페이서 도장

9050 유연제와 혼합한 서페이서를 2회 도장 진행



⑧ 샌딩 작업

P600으로 샌딩 작업 진행



⑨ 세정

실리콘 리무버로 샌딩면을 세정하고 송진포로 먼지를 제거



⑩ 베이스코트 & 클리어코트 도장

- 먼저, 피마하이드 하이텍 베이스코트를 브랜드-아웃 방식으로 도장
- 표면 건조 후 9050 유연제를 혼합한 클리어코트를 도장
- 클리어코트 도장 이후 바로 기존 도장면과 자연스럽게 이어질 수 있도록 피마크론 스피드 블렌더 1036을 블렌딩 도장해줌



⑪ 건조 후 완료

※ 보다 자세한 작업 방법은 기술자료(TDS)를 참고해주세요.





## 도이치아우토 포르쉐 센터 수원

지금 계약하면 일부 모델은 6개월에서 1년 이상 기다려야 할 정도로 그 인기가 지속적으로 성장하고 있는 포르쉐. 한국수입자동차협회에 따르면 포르쉐는 국내에서 작년 한 해 전년대비 85% 증가한 7,779대를 판매하며 포르쉐코리아 설립 이후 최대 실적을 달성했으며, 올해 들어 8월까지 누적 판매량은 6,721대로 전년 동기간 대비 15.1% 성장하며 작년보다 높은 판매율을 보일 것으로 예상하고 있습니다.

또한 작년 11월에 출시한 포르쉐 첫 전기차인 타이칸은 9개월 만에 981대를 판매하며 많은 인기를 얻고 있으며, 연말 신형 전기차 타이칸 크로스 트리모스를 출시하여 인기 상승세를 이어갈 예정이라고 합니다.

이번 호에서는 스피스헵커 고객인 도이치아우토 포르쉐 센터 수원에 방문하여 이야기를 나눠보았습니다.



김민규 장팀장님

**Q 도이치아우토 포르쉐 센터 수원에 대해 간단한 소개 부탁드립니다.**

**A** 포르쉐 수원 센터는 작년 7월 자동차 복합 쇼핑몰 도이치오토월드 내 오픈한 샵으로 포르쉐 소룸과 인증 중고차 센터도 함께 있어 신차 및 중고차

전시 및 판매는 물론 수리 서비스까지 제공하여 한 곳에서 편리하게 이용하실 수 있는 장점이 있습니다. 특히 저희 포르쉐 수원 센터는 방문 수리 고객도 계시지만 주로 사고 차량 수리를 전담하고 있어요. 도장팀의 경우 현재 3명이 근무 중인데, 베이스코트 뿐 아니라 프라이머, 서페이서, 클리어코트까지 스피스헵커 제품으로 모두 적용 중에 있습니다.

**Q 퍼마하이드 하이텍 시스템을 적용하고 계신데 제품에 대한 피드백을 주신다면?**

**A** 도장 경력 올해로 16년차로 처음에는 국내 브랜드에서 시작하여 이후 타사 외국 브랜드 샵에서 경력을 쌓고 지금의 포르쉐로 오게 되었는데, 일찍이 조색 시스템을 사용해서 그런지 적용에는 큰 어려움이 없었습니다. 특히 하이텍 시스템은 타사 제품 대비 웨트-온-웨트







방식이라 빠르게 작업할 수 있는 장점이 있고 크게 잘못 뿌리지 않는 한 색상 재현에 문제가 없어 컬러감도 좋은 것 같아요.

**Q 포르쉐 차량만이 가지는 컬러의 특징이 있다면?**

**A** 도로에서 포르쉐 차량을 보신 분들은 아시겠지만 레드, 블루 등 강렬한 솔리드 컬러가 많아요. 원색

계열도 많지만 무채색의 경우도 포르쉐만의 특징을 가지는 솔리드 컬러들도 많기 때문에 색상을 완벽하게 맞출 수 있는 조색 능력이 아무래도 중요하다고 볼 수 있습니다. 하반기에 출시되는 22년형 타이칸 모델에 적용되는 루비스타 핑크, 액시드 그린 등은 과거 인기 컬러였기도 했지만 독특한 색감을 띄고 있어 포르쉐만이 가지는 컬러의 특징을 한 눈에 느낄 수 있다고 생각합니다.

**Q 국내 포르쉐 판매량이 많이 늘고 있는데요, 작업량의 변화가 있으신가요?**

**A** 샵 오픈한지는 1년 정도 되었는데 작년 대비는 물량이 2배 정도 늘어나고 있는 것 같습니다.

**Q 팀원들에게 강조하고 있는 부분이 있다면?**

**A** 본인 스스로 책임감을 가지고 말하는 마음가짐이 가장 중요한 것 같아요. 가장 기본을 지킬 때 실수를 줄일 수 있고 행여나 실수를 하더라도 납득할 수 있는 선에서 본인이 책임을 지고 해결할 수 있도록 전문성을 강조하고 있습니다.

**Q 엑셀타에 바라는 점이 있으신다면?**

**A** 본사 및 대리점 서비스는 전반적으로 만족스럽습니다. 타사 대비 컬러 및 기술 지원 등 빠르게 적극적으로 제공해주고 계셔 현장 작업에 많은 도움을 받고 있어요. 지금처럼 지속적으로 노력해주신다면 좋을 것 같습니다.



Speed-TEC system

기존 시스템 대비 **50%** 이상 빠른 작업 시간.  
에너지 비용 최대 **70%** 절감.



스피스HECKER

# Speed-TEC System

## 스피드-텍 시스템



스피드-텍 시스템 제품군 작업 영상을  
엑솔타 코리아 유튜브 채널에서 확인해보세요.



AN AXALTA COATING SYSTEMS BRAND