

38th

My Refinish

Summer / 2022 / 도장 전문가를 위한 엑솔타 소식지

YOUR WORLD.
OUR COATINGS.



기술정보

스피드-텍 시스템을 이용한 EV6 무광 클리어 블랜딩 도장

기술정보 - 크로맥스 이지를 이용한 아이오닉5 쿼터패널 블랜딩 도장

색상정보 - 퍼마하이드 하이텍 조색가이드 - 현대 M9U(디지털 틸그린 펠) 컬러

고객 인터뷰 - 퍼마하이드 하이텍 블루핸즈 동탄 현대서비스

고객 인터뷰 - 퍼마하이드 하이텍 에스에스오토모빌(주) Jeep 원주 서비스



Contents

- 01 표지
- 02 들어가는말
- 03 엑솔타 뉴스
- 04 제품정보 - 크로맥스 하이퍼퍼포먼스 VOC 클리어 CC6500
- 05 기술정보 - 고온건조 환경에서의 작업 팁
- 06-07 기술정보 - 크로맥스 이지 아이오닉5 쿼터패널 블렌딩 도장
- 08-09 컬러정보 - 퍼마하이드 하이텍 현대 M9U(디지털 틸그린 펠)
- 10-11 기술정보 - 퍼마하이드 하이텍 기아 EV6 무광 클리어 블렌딩 도장
- 12-13 스피스HECKER 고객 인터뷰 - 블루렌즈 동탄 현대서비스
- 14-15 스피스HECKER 고객 인터뷰 - 에스에스오토모빌(주) Jeep 원주 서비스

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

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

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



대표이사 **홍태화**
 엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 유한회사

고객 여러분 안녕하십니까?

뜨거운 여름의 기운이 느껴지는 요즘입니다. 2022년 임인년도 벌써 하반기에 접어들고 코로나19 유행 감소세로 점차 일상을 되찾아가고 있습니다. 늘 변함없이 저희 엑솔타와 함께 해 주시는 고객분들께 감사의 말씀을 드리며, 시장을 선도하는 기업으로서 고객 만족을 실천하고 차별화된 제품과 서비스로 보답할 것을 약속드립니다.

시장은 변화와 혁신을 통해 거듭되고 그 흐름은 여러 경제 상황에 영향을 받게 됩니다. 고객 요구 역시 변화하는 시장에 빠르게 대응할 수 있는 제품과 기술의 필요성에 집중되고 차별화된 경쟁력을 갖출 수 있는 대안을 찾게 됩니다. 저희 엑솔타는 오랜 기술력을 바탕으로 독보적인 제품성과 생산성을 자랑하는 스피스HECKER 퍼마하이드 하이텍과 크로맥스 이지 수용성 베이스코트 시스템 및 최고의 작업 속도와 놀라운 에너지 효율성을 갖춰 지속적으로 성장하고 있는 전기 및 하이브리드 자동차 작업에 탁월한 솔루션이 될 수 있는 스피드-텍 시스템 등과 같이 누구보다 빠르게 시장의 흐름을 읽고 대응할 수 있는 제품과 서비스를 제공하고 있습니다. 앞으로도 혁신과 기술이 접목된 신제품과 기술지원으로 비즈니스 성장을 이끌어내는 파트너로 고객과 함께할 것을 약속드립니다.

감사합니다.

엑솔타, 2022 에디슨 어워드 2개 상 수상

엑솔타 스피스HECKER® 보수용 풀-수용성 시스템과 고해상도 이미지 구현을 위한 디지털 페인트 코팅 기술 동상 수상



액상 및 분체 코팅제의 세계적인 공급업체 엑솔타(뉴욕증권거래소: AXTA)의 스피스HECKER 수용성 풀 시스템과 디지털 페인트 코팅 기술이 각각 2022 에디슨 어워드의 지속 가능성, 엔지니어링 및 재료 과학 부문에서 2개의 동상을 수상하는 영광을 차지하게 되었습니다. 토마스 에디슨의 이름을 딴 에디슨 어워드는 1987년부터 각 산업 분야에서 최고의 창의성과 혁신성, 그리고 기술, 제품 및 인물을 선정하여 시상하는 상으로 최고의 전문가들이 심사를 거쳐 진행하는 세계적인 상입니다. 엑솔타 최고 기술 책임자인 로버트 루프는 "4년 연속 에디슨 어워드를 수상하게 되어 자랑스럽습니다. 에디슨 어워드에서 2개의 상 수상은 고객을 위한 혁신적이고 지속 가능한 솔루션을 개발하는 엑솔타의 리더십을 증명해 줍니다."라고 소감을 밝혔습니다.

스피스HECKER 수용성 보수도장 풀 시스템 (Full-Waterborne Repair System)



2022 에디슨 어워드의 지속 가능성 부문에서는 엑솔타의 스피스HECKER 자동차 보수용 풀-수용성 시스템이 동상을 수상했습니다. "엑솔타는 공업사 고객들이 생산성을 높이고, 애플리케이션 결함을 제거하며, 환경 영향을 줄이는 친환경 제품을 필요로 한다는 것을 알고 있습니다. 엑솔타 스피스HECKER 풀-수용성 시스템은 동급 최고의 외관과 성능으로 고객 비즈니스 성장에 도움을 줄 뿐만 아니라 배출량을 60% 이상 감소시켜 우리가 살고 일하는 지역 사회를 보호해 줍니다."라고 루프는 전했습니다.

디지털 페인트 코팅 기술 (Digital Paint coating technology)



Digital Paint coating technology

엑솔타의 혁신적인 디지털 페인트 코팅 기술은 2022 에디슨 어워드의 엔지니어링 및 재료 과학 부문에서 동상을 수상했습니다. "승용차 부문에서 소비자의 트렌드는 보다 복잡한 디자인, 이미지 및 컬러 강조의 높은 수요를 반영하고 있습니다. 엑솔타의 특허 기술은 이러한 추세에 부합하여 차량의 투톤 및 스트라이핑을 포함한 정교한 컬러 구현을 맞춤형 시킬 수 있게 함과 동시에 높은 내구성과 품질을 자랑하는 지속 가능한 코팅을 제공합니다."라고 루프는 전했습니다. "또한 엑솔타의 디지털 페인트 코팅 기술은 생산성과 효율성을 증가시켜 불필요한 스프레이 및 에너지와 폐기물을 줄일 수 있어 OEM 공정의 지속 가능성을 개선할 수 있습니다."

에디슨 어워드 소개

34년 넘게 이어진 에디슨 어워드는 수상 자체가 성공적인 혁신을 이뤘다는 것을 반증하며, 제품이 받을 수 있는 최고의 영예 중 하나이다. 이 상은 발명품과 새로운 제품 개발 방식, 혁신적인 업적으로 세상을 바꾼 토마스 알바 에디슨(1847-1931)의 이름을 따서 만든 상이다. 에디슨 어워드는 501cs 비영리 단체인 에디슨 유니버스에서 혁신과 혁신가를 장려하고 인정하기 위해 만든 상으로 플로리다주 포트마이어스에서 시상식이 열린다.



크로맥스 클리어코트



하이 퍼포먼스 VOC 클리어 CC6500



신속한 작업과 탁월한 품질을 위한 신뢰할 수 있는 클리어코트

CC6500 하이 퍼포먼스 VOC 클리어코트는 손쉬운 사용, 빠른 건조 및 매우 유연한 작업성을 자랑합니다. 또한 신속한 작업 속도와 탁월한 품질을 제공하는 다목적 클리어코트 제품입니다.

- 다양한 건조 옵션
- 더 높은 생산성을 위한 특수 기술 적용
- 고풍택 마감
- 손쉬운 작업성
- 우수한 부착성



손쉬운 작업성

도장간 짧은 플래쉬 오프와 함께 일반적인 2회 도장으로 손쉽게 작업 가능한 하이솔리드 투명입니다. AR7505 단일 경화제와 함께 간단한 2:1 비율로 혼합해 사용할 수 있습니다. (AZ9500 첨가제 10% 필요)



유연한 건조

부스 온도 60°C 또는 40°C 로 유연하게 설정하고 건조하여 에너지 비용을 절감할 수 있습니다. *60-65°C 15분 또는 40-45°C 30분



매우 빠른 작업

60°C 15분의 빠른 건조 시간으로 더 많은 작업물량을 처리할 수 있으며, 건조/쿨링 직후 빠르게 폴리싱 및 조립작업을 진행할 수 있습니다.



고광택 마감

CC6500 하이 퍼포먼스 VOC 클리어코트는 뛰어난 피집성과 표면 안정성으로 매우 빠른 건조에도 불구하고 고품질의 최종 광택/외관을 제공합니다.



CC6500 작업 영상을 엑슬타 코리아 유튜브 채널에서 확인해보세요.

고온건조 환경에서의 작업 팁



리피니시 작업 TIP!

덥고 건조한 조건에서의 작업 시

리피니시 작업에 있어 특히 여름철은 높은 온도와 습도의 변화로 인해 어려움에 직면하게 됩니다. 수용성 베이스코트를 사용하여 덥고 건조한 날씨 조건에서 작업을 제대로 준비하고 재작업 없는 만족스러운 결과를 얻기 위한 몇 가지 작업 방법은 다음과 같습니다.

▶ 작업 조건에 맞는 제품 조정

일반적으로 온도가 높은 경우 베이스코트가 빠르게 건조되기 때문에 3판 이상의 작업 등과 같이 작업의 종류에 따라서 어려움이 발생할 수 있기 마련입니다. 그렇기 때문에 작업의 종류와 온도, 습도 조건에 따라 알맞은 제품을 조정하여 사용하는 것이 중요합니다. 적절한 제품의 사용으로 높은 온도로 인한 빠른 플래시 오프에 대응하고 도장면의 건조 속도를 늦춰 도장면에 발생할 수 있는 얼룩 하자 등을 방지하는데 도움이 될 수 있습니다.

▶ 작업 기술이 핵심

까다로운 고온 건조 조건에서 만족스러운 결과를 얻기 위해 단순히 제품을 적절하게 조정하는 것만으로 해결되는 것이 아닙니다. 올바른 스프레이 기술은 완벽한 도장 작업을 얻는데 반드시 동반되어야 합니다. 블랜딩 도장의 경우 작업의 유형과 크기에 따라 블랜딩 경계 자국을 줄이기 위해 기존 도장면과 보수 도장면이 오버랩 되는 부위를 최소화하는 것이 좋습니다. 수직 도장면 작업 시에는 먼저 하단부터 시작해 패널 상단까지 작업하는 것을 추천합니다. 또한 경계면 부위 드라이 도장을 피하고 이펙트 코트(effect coat)의 경우 첫 번째 도장에서 마무리해야 합니다.

▶ 올바른 스프레이 건 사용

일반적으로 보다 온화한 기후 조건에서 수용성 베이스코트를 적용할 때 1.2 노즐을 사용하는 것이 표준입니다. 하지만 덥고 건조한 환경, 그리고 작업 부위가 큰 경우에는 더 큰 노즐을 고려해야 합니다. 작업을 시작하기 전에 스프레이 건 입구 압력과 노즐 크기를 모두 확인하여 균등하고 얼룩이 없는 도장 작업을 진행하는 것이 중요합니다.

▶ 아침 시간 활용

고온이 예상될 때 스프레이 부스의 차량 작업 일정을 신중하게 계획하는 것도 중요합니다. 한 가지 방법은 조금 더 시원한 아침 시간을 활용하여 부위가 더 크거나 복잡하고 까다로운 작업을 진행하는 것도 좋습니다.

크로맥스 이지 현대 아이오닉5 쿼터패널 블랜딩 도장



크로맥스 이지를 활용한
현대 IONIC5 전기차
쿼터패널 블랜딩
도장 방법

W3T 그라비티 골드 매트 무광 컬러

이번 호에서는 현대 IONIC5 전기를 예시로 들어 크로맥스 이지 시스템을 활용한 쿼터패널 블랜딩 도장 방법에 대해 알아보도록 하겠습니다.

전기차 도장 작업 시 주의 사항 !



배터리 비활성화 및 배터리 온도 30도 이하 배터리 충전 상태 45% 이상 60도 넘지 않는 온도에서 30분 이하 건조

도장작업 시, 자격을 갖춘 전문가에 의해, 전기 시스템 비활성화 등 사전 작업을 진행하고, 도장 이후 차량 전체를 부스 건조 진행할 때, 60도를 넘지 않는 온도에서 진행하는 등, 차량별 규정된 전기차 안전규정에 따라 건조 시간과 온도를 초과하지 않도록 합니다.

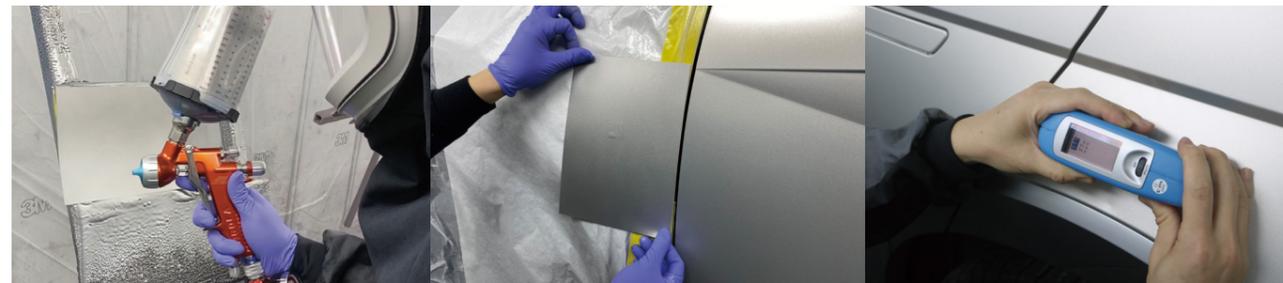
<작업 예시 : 쿼터패널 부분 손상>



시편 도장 방법

크로맥스 이지 베이스코트 도장
· 웨트-온-드라이 방식으로 2.5회 도장

무광 클리어코트 도장
· CC6450 + AU175 35 : 65 비율로 혼합
· 미디움 웨트로 도장간 10-15분 플래시오프를 주어 2회 도장



1. 시편 작업

시편 작업을 통해 컬러 및 광택도를 확인



2. 하중도 작업

- ①표면을 세정제를 사용하여 잔여물을 제거한 후 구도막을 제거
- ②표면 방청 작업 뒤 프라이머 도장 후 IR 건조 진행
- ③퍼티 작업



2. 하중도 작업

- ④서페이스 도장 2-3회 도장 후 IR 건조 진행
- ⑤서페이스 도장면 및 쿼터패널 전체 연마



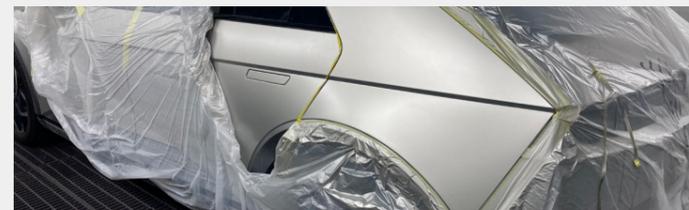
3. 상도 작업

- ①표면 세정
- ②베이스코트 도장 - 작업 예시와 같이 부위가 작을 시, 별도 블랜더 도장을 진행하지 않을 베이스코트를 웨트-온-드라이 방식으로 2.5회 도장.



3. 상도 작업

- ③클리어코트 도장 - 베이스코트 도장면 건조 후, 준비된 클리어코트를 2회 도장. 첫번째 도장은 보수 부위에, 두번째 도장은 쿼터패널 전체에 도장 진행. 중요한 것은 도장간 표면이 무광될 때까지 10-15분 플래시오프 터임을 가지고 진행.



4. 작업 완료

도장 방법에 대한 보다 자세한 내용을 엑셀타 코리아 유튜브 채널에서 확인해 보세요.

퍼마하이드 하이텍 현대 M9U(디지털 틸그린 펠)



이번 호는 퍼마하이드 하이텍 순서로 현대 아이오닉5에 적용되는 M9U(디지털 틸그린 펠)의 배합 구성과 안료의 역할에 대해 설명 드리겠습니다. M9U(디지털 틸그린 펠)은 전기차의 친환경적인 이미지를 자연을 상징하는 녹색을 이용해 크게 부각시킨 컬러입니다.

1 배합의 구성

배합표를 통해 구성을 살펴보겠습니다.

제품코드	제품명	g (비적산식)	%	% (WT385 제외)	% (WT385 제외)	
WT367	파인 그린 펠	207.57	19.7%	31.1%	60.4%	
WT372	파인 블루 펠	54.84	5.4%	8.5%		
WT316	더콰이즈 펠	37.53	3.6%	5.6%		
WT386	플롭 콘트롤	100.69	9.6%	15.1%		
WT323	스페셜 블랙	64.98	6.2%	9.7%		9.7%
WT322	마이크로 화이트	159.85	15.2%	24.0%		24.0%
WT348	트랜스페어런트 아주르 블루	13.40	1.3%	2.0%		2.0%
WT334	옥사이드 레드	23.66	2.2%	3.5%		3.5%
WT333	그라나다 레드	2.13	0.2%	0.3%	0.3%	
WT385	시스템 콤포넌트 A	386.13	36.7%			
합계		1052.78	100.0%	100.0%	100.0%	

배합표 1] 현대M9U 색상 배합표

현미경 확대사진을 통해 현대 M9U에 사용된 입자를 살펴보겠습니다.

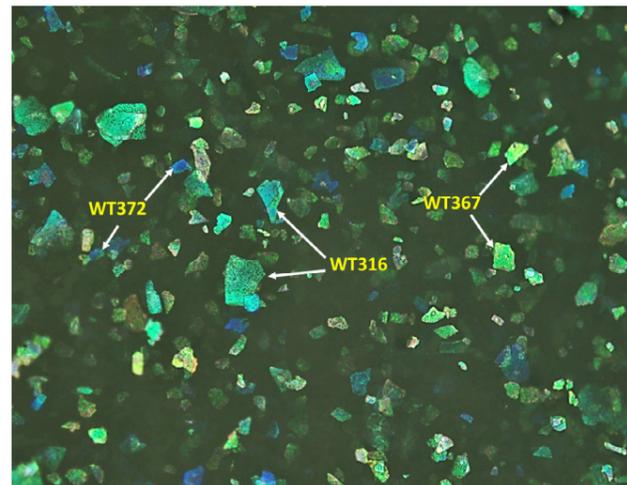


사진 1] 현대 M9U 현미경 확대사진(200배)

2 안료의 역할

이 배합에는 세 종류의 펠 입자가 사용되었습니다. 현미경 확대사진을 통해 입자를 살펴보면 다음과 같습니다.

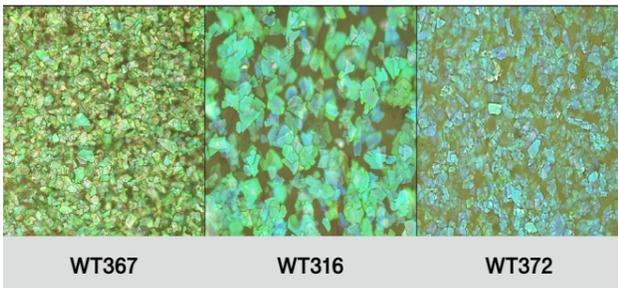


사진 2] WT367 vs WT316 vs WT372 현미경 확대사진(200배)

- **WT367(파인 그린 펠)**: 작은 크기의 녹색 펠 입자입니다. 배합에 가장 많이 사용된 입자로 부드러운 질감이 만들어집니다. WT316에 비해 황색이 더 많습니다.

- **WT372(파인 블루 펠)**: 작은 크기의 청색 펠 입자입니다. WT367과 유사한 크기의 WT372를 이용하여 질감을 맞추고 색상을 황을 띤 녹색에서 청을 띤 녹색으로 변하게 합니다.

- **WT316(더콰이즈 펠)**: 청록색을 띠는 터키옥을 모티브로 만든 펠 입자로 빛반사유사각도(15도)는 맑은 청색을 띠며 그늘진 측면(110도)의 방향으로 갈수록 청색>녹색>적색으로 색상이 바뀌는 특성이 있습니다. 큰 크기의 입자로 반짝임이 매우 좋습니다. WT316은 현대자동차가 최근 많이 사용하는 펠 입자로 M9U뿐만 아니라 TB5, RC9, TN6, R2F, A5G 등에 사용됩니다.

이렇게 작은 크기의 WT367과 WT372를 혼합하여 만들어지는 부드러운 질감의 청록색에 크고 입자감이 좋은 WT316을 더하여 WT316의 입자감과 색상을 더욱 돋보이게 합니다.

배합에 사용된 안료가 순서대로 하나씩 더해질 때마다 컬러변화는 다음과 같습니다.

제품코드	제품명	% (WT385 제외)	역할	컬러 변화
WT367	파인 그린 펠	31.1%	작은 크기의 황색을 조금 띠는 녹색 펠 입자임.	

WT372	파인 블루 펠	8.5%	작은 크기의 청색 펠 입자임. WT367에 WT372를 더하면 부드러운 질감의 청록색이 만들어짐.
WT316	더콰이즈 펠	5.6%	크고 반짝임이 좋은 청록색 펠 입자임. WT316을 더하면 부드러운 청록색에 또렷한 크고 밝게 반짝이는 청록색 입자감이 만들어짐.
WT386	플롭 콘트롤	15.1%	입자를 세우는 역할. 빛반사유사각도(15도)는 어두워지며 나머지 각도(45&110도)는 밝아짐. 입자감이 살아남.
WT323	스페셜 블랙	9.7%	전체적으로 명암이 어두워짐.
WT322	마이크로 화이트	24.0%	빛반사유사각도(15도)는 황색을 띠며 조금 어둡게 하고 나머지 각도(45&110)는 약하게 청색을 띠며 밝게 됨. 색상의 선명함이 줄어들.
WT348	트랜스페어런트 아주르 블루	2.0%	맑은 청색임. 전체적으로 청색이 늘어나며 조금 어두워짐.
WT334	옥사이드 레드	3.5%	산화철로 만든 탁한 적색임. 특히 그늘진 측면(110도)에서 황적색이 늘어나며 입자감은 조금 줄어들.
WT333	그라나다 레드	0.3%	밝은 적색으로 특히 그늘진 측면(110도)에서 적색이 늘어남. 소량으로도 색상의 변화를 크게 함.

엑솔타 스페셜 컬러13: 안개



이른 아침 안개가 자욱한 산길을 홀로 걸었던 적이 있으신가요? 안개는 세상을 가리고 몇 걸음 걸을 만한 길만을 내어줍니다. 이런 신비로운 길을 걷고 있으면 마치 다른 세계로 가는 착각이 들기도 합니다. 열세 번째 엑솔타 스페셜 컬러 '안개'는 초여름 안개가 자욱하게 끼어 신비롭게 보이는 산의 이미지를 WT316을 이용하여 표현하였습니다.

1 배합의 구성

배합은 다음과 같습니다.

색상배합표

제조사	엑솔타	색상명	안개	도장 횟수	2회	
제품코드	제품명	0.2L	0.3L	0.4L	0.5L	1.0L
1 WT 354	화인 실버	24.24	36.36	48.48	60.60	121.20
2 WT 316	더 콰이즈 펠	72.72	109.08	145.44	181.80	363.60
3 WT 322	마이크로 화이트	72.72	109.08	145.44	181.80	363.60
4 WT 321	화이트	12.12	18.18	24.24	30.30	60.60
5 WT 323	스페셜 블랙	7.27	10.91	14.54	18.18	36.36
6 WT 351	트랜스루센트 아주르 블루	12.12	18.18	24.24	30.30	60.60
7 WT 353	트랜스루센트 마젠타	0.48	0.73	0.97	1.21	2.42
8 WT 387	시스템 콤포넌트 A	24.24	36.36	48.48	60.60	121.20
합계		215.01	322.51	430.02	537.52	1,075.04

배합표 2] 엑솔타 스페셜 컬러 '안개' 색상 배합표

먼저 현미경 확대사진을 통해 배합에 사용된 입자를 살펴보겠습니다.

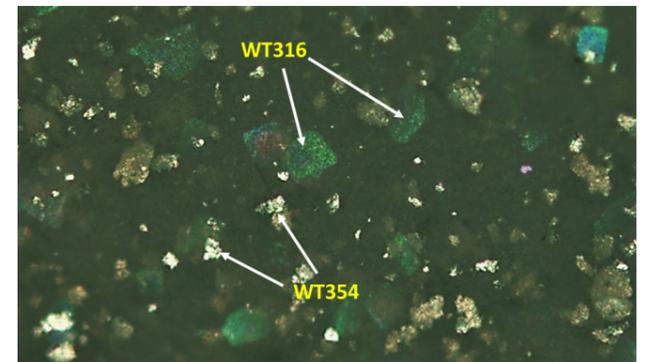


사진 3] 엑솔타 스페셜 컬러 '안개' 현미경 확대사진(200배)

2 안료의 역할

엑솔타 스페셜 컬러 '안개'에 사용된 안료의 역할은 다음과 같습니다.

- **WT354(파인 실버)**: 가장 작은 일반형 알루미늄 입자입니다. 입자의 크기가 작기 때문에 큰 크기의 알루미늄 입자에 비해 관찰각도 별 명암차이가 적고 은페력 또한 좋습니다. 전체적으로 부드러운 질감을 만듭니다.

- **WT316(더콰이즈 펠)**: 빛반사유사각도(15도)에서 맑고 반짝임이 좋은 청록색 펠 입자로 안개에 가리워져 또렷한 보이는 숲의 느낌을 표현하였습니다.

- **WT322(마이크로 화이트)**: 은페력이 낮은 흰색 안료입니다. 검정색인 WT323과 같이 사용하여 안개의 뿌연 느낌의 화색이 만들어집니다.

- **WT321(화이트)**: WT322의 역할을 보조해주며 은페력을 보완하는 역할도 합니다.

- **WT323(스페셜 블랙)**: 흰색과 검정색이 만나면 화색이 됩니다. WT323을 이용하여 명도를 낮춤으로써 안개의 어두운 느낌을 만들며 WT316의 입자감을 돋보이게 합니다.

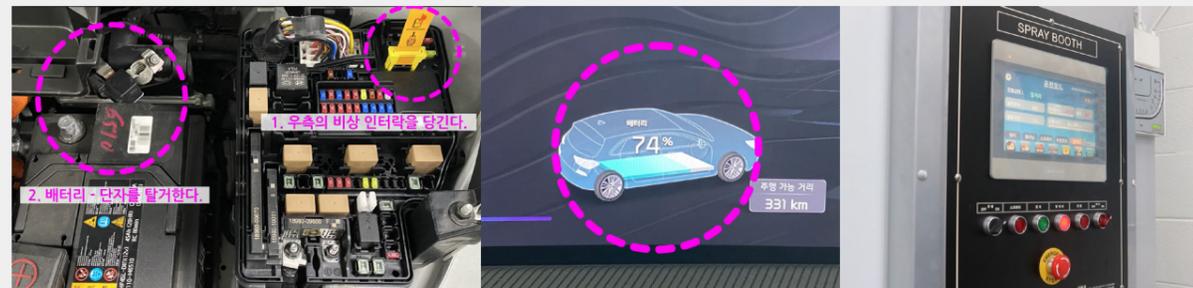
- **WT351(트랜스루센트 아주르 블루)**: 저농의 청색을 사용하여 안개의 차가운 느낌을 더합니다.

- **WT353(트랜스루센트 마젠타)**: 저농의 자주색으로 배합에 소량 사용하여 녹색을 줄이는 역할을 합니다.

퍼마하이드 하이텍 기아 EV6 무광 클리어 블랜딩 도장

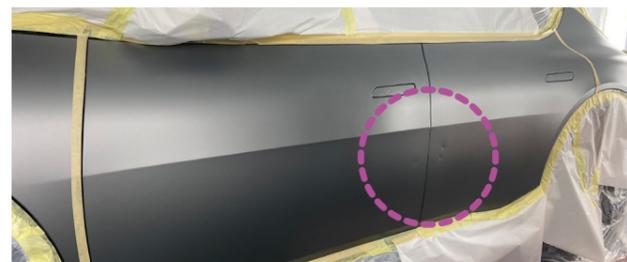


전기차 도장 작업 시 주의 사항 !



먼저, 비상 인터락을 당기고 배터리 단자를 탈거하여 전기 시스템을 비활성화 시키고 배터리 충전 상태가 45% 이상 남아있는지 확인합니다. 또한 도장 이후 차량 전체를 부스 건조 진행할 때, 60도를 넘지 않는 온도에서 진행하는 등 차량별 규정된 전기차 안전규정에 따라 건조 시간과 온도를 초과하지 않도록 합니다.

<작업 예시: 앞뒤 도어 부분 손상>



시편 도장 방법

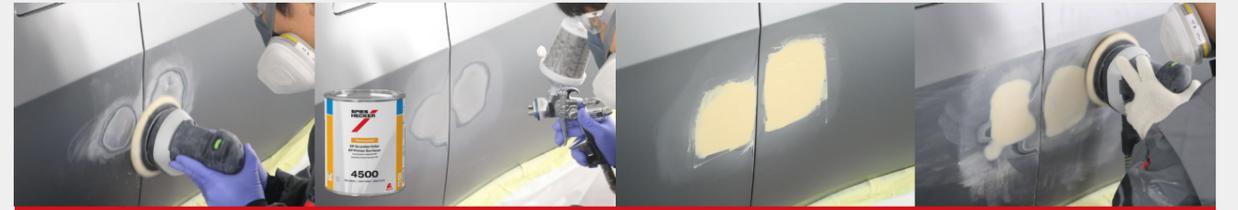
퍼마하이드 하이텍 베이스코트
· 웨트-온-웨트 방식으로 1.5회 도장

무광 클리어코트
· SH 8034 + MA110 3:7 비율로 혼합
· 미디움 웨트로 도장간 10-15분 플래시오프를 주어 2회 도장



1. 시편 작업

시편 작업을 통해 컬러 및 광택도를 확인



2. 하중도 작업

①표면을 세정제를 사용하여 잔여물을 제거한 후 구두막을 제거

②표면 방청 작업
에폭시 프라이머 도장 후 IR 건조 진행

③퍼티 작업



2. 하중도 작업

④표면 방청 작업
연마 후 노출된 철판 부위에 적용

④서레이서 도장
2~3회 도장 후 IR 건조 진행

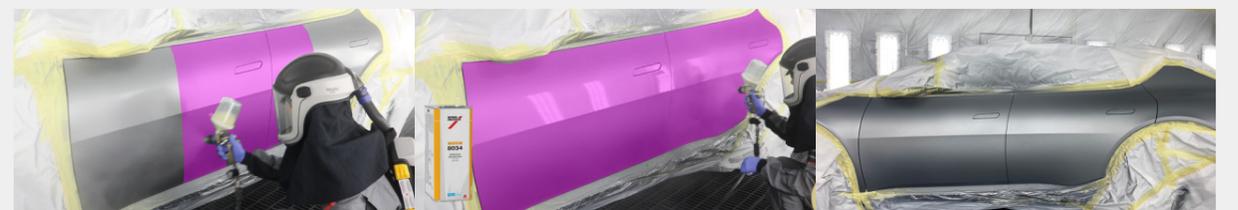
⑤서레이서 도장면 및 도어 전체 연마



3. 상도 작업

①블랜더 도장
그림과 같이 보수 부위 사선 기준으로 양옆 부위를 블랜더 도장 진행
도장 이후 플래시 오프 타임없이 베이스코트 도장 진행

②베이스코트 도장
베이스코트를 웨트-온-웨트 방식으로 1.5회 도장.
보수 부위 및 양옆부위와 자연스럽게 이어질 수 있도록 사선으로도 도장 진행



3. 상도 작업

4. 작업 완료

③클리어코트 도장
베이스코트 도장면 건조 후, 준비된 클리어코트를 2회 도장.
첫번째 도장은 보수 부위에, 두번째 도장은 도어 전체에 도장 진행.
중요한 것은 도장 간 표면이 무광될 때까지 10-15분 플래시 오프 타임을 가지고 진행.

작업 시 TIPS!

● 베이스코트 도장 후 먼지 하자가 발생한 경우?



▶ 먼지 오염 하자 부위를 연마지 2000~3000을 사용하여 부분 연마 진행
▶ 이후 베이스코트를 웨트-온-드라이 방식으로 좁은 부위에서 넓은 부위로 점차적으로 도장 진행 (스프레이건 압력 1~1.6 bar)

● 베이스코트 작업시

- ▶ 퍼마하이드 하이텍은 건조 속도가 빠르기 때문에 부스 온도를 높게 설정할 경우 도장 시 가스가 차게 될 수 있기 때문에 주의
- ▶ 철판의 온도가 낮으면 확실히가 생길 수 있기 때문에 주의
- ▶ 스프레이 건도 습도에 따라 거리 조절을 하여 도장 진행 (겨울철 : 1회 도장 시 15 - 20cm / 0.5회 도장 시 25cm)



▶ 도장 방법에 대한 보다 자세한 내용을 맥슬다 코리아 유튜브 채널에서 확인해 보세요.



블루핸즈 동탄 현대서비스



최종혁 대표이사님

Q 블루핸즈 동탄 현대서비스에 대해 소개 부탁드립니다.

A 블루핸즈 동탄 현대서비스는 올해 1월에 정식 오픈하여 자동차 정비, 사고차 수리, 판금 도장 자동차 검사 등 종합서비스를 제공하는 센터로 약 570평 대지 규모의 지하 1층 지상 3층으로 이루어진 1급 정비소입니다. 현대자동차에서 33년 재직 후, 오랜 목표였던 자동차 정비공장을 수년간 준비 기간을 거쳐 지금의 동탄 현대서비스를 오픈하게 되었습니다. 기존 블루핸즈와 다르게 글라스 마감 형태의 건물 외관을 보실 수 있듯이 저희 동탄 현대서비스는 현대자동차 서비스뿐만 아니라 제네시스 정비를 전문적으로 담당하고 있어 차별화를 두고 있습니다. 제네시스의 경우 전용 정비 워크베이 및 고객 승터를 두어 보다 고품격

서비스를 제공할 수 있는 역량을 갖추고 있습니다. 현대자동차에서는 중대형 자동차 서비스 향상을 위한 보다 신속하고 고품격 서비스 차별화 전략을 가지고 저희 동탄 현대서비스를 시범 블루핸즈로 지정하고 있고, 블루핸즈 오픈식 뿐만 아니라 이후에도 다른 지역 블루핸즈에서 시설 및 서비스 시스템 답사를 위해 저희 블루핸즈를 찾아 주고 계십니다.

Q 대표님께서 생각하시는 경영 가치는 무엇인지 말씀 부탁드립니다.

A 현대자동차에서 근무했을 때와는 다르게 경영자로서 관리해야 할 항목들이 많아진 것이 사실입니다. 하지만 제일 잘할 수 있는 것을 사업화한 것이라 생각하고 업계에서 쌓아온 경험을 바탕으로 고객 만족을 제공하는 서비스를 가장 최우선 가치로 두어 성장을 거듭하는 센터로 정착시키기 위한 끊임없이 노력이 중요하다고 생각합니다. 조직 생활과는 다른 환경이고 새롭고 다른 시점에서 경험치를 쌓는 것 역시 중요하기 때문에 앞으로 경험하고 배워야 할 것들이 많습니다. 시장 니즈에 빠르게 대응하고 저만의 노하우를 얻어 경영 안정화에 힘쓰기 위해 노력할 계획입니다.

Q 직원들에게 강조하시는 부분이 있다면?

A 빠른 작업도 중요하지만, 항상 안전하고 정확한

작업을 강조하고 있어요. 정확하고 고품질의 수리가 곧 브랜드의 이미지가 되고 직원의 안전을 위한 노력이 가장 기본이 돼야 한다는 것을 늘 전달하고 있습니다.

Q 피마하이드 하이텍을 선택하시게 된 계기는?

A 피마하이드 하이텍 제품에 대해 소개받고 타사 제품 대비 피마하이드 하이텍이만의 제품성 및 효율성이 중장기적으로 충분히 강점으로 적용될 수 있다고 판단되었기 때문에 제품 이원화를 추천 받았던 상황에서도 피마하이드 하이텍만을 선택했습니다. 제품을 사용한 지는 얼마 되지 않아 검증이 필요한 부분이 분명 있겠지만, 빠른 작업이 가능한 제품 특징은 현장 효율성을 높여 주기 때문에 작업 물량과 시간 등을 고려하면 최선의 선택이라 생각합니다. 제품성뿐만 아니라 기술지원 등 서비스 부분도 타사 대비 좋고 대응 시간도 빨라 만족스럽습니다. 엑셀타만이 차별화된 경쟁력을 다른 블루핸즈 센터에도 전달되었으면 좋겠고 앞으로도 동반 성장할 수 있는 기반을 꾸준히 마련했으면 좋겠습니다.



서기봉 도장팀장님

Q 간단히 자기소개 부탁드립니다.

A 도장 경력은 30여 년 정도 되었고, 현재 블루핸즈 동탄 현대서비스 도장팀을 맡고 있는 서기봉이라고 합니다.

Q 피마하이드 하이텍의 피드백을 주신다면?

A 피마하이드 하이텍은 이미 시장에서 가장 많이 사용하는 제품으로 알고 있고 그만큼 제품성이 우수해요. 특히 색상 구현이 뛰어난 것이 가장 만족스럽고 웨트-온-웨트 작업 방식으로 작업성도 좋습니다. 새롭게 피마하이드 하이텍을 접하시는 분들은 타사 제품 대비 가격 측면 등에서 생각을 달리하실 수 있겠지만, 실제로 작업에 적용해보면 소모량이 적어 비용이 많이 들지 않아요. 예를 들어 범퍼 작업의 경우, 타사 제품이 0.5리터 정도라면 피마하이드 하이텍의 경우 0.35리터로 작업을 완료할 수 있기 때문에 소모량이 적어 그만큼 비용이 적게 들게 됩니다.

Q 엑셀타에 바라시는 점은?

A 엑셀타 대리점에서 현장에 필요한 기술지원을 원활하게 제공하고 있어 대부분 만족스러운데요, 앞으로도 변함없는 서비스로 현장 작업에 많은 도움을 주셨으면 좋겠습니다.

에스에스오토모빌(주) Jeep 원주 서비스센터



손영황 도장팀장님



박대걸 센터장님

Q 에스에스오토모빌(주) Jeep 원주 서비스 센터에 대해 소개 부탁드립니다.

A 저희 에스에스오토모빌(주)는 Jeep 공식 딜러로 강원지역이 유일합니다. 2020년 12월 오픈한 원주 서비스센터는 국내 Jeep 서비스센터 중 최대 규모를 자랑하고 연간 6,000대 정도의 작업으로 처리대수도 많습니다. 또한 에스에스오토모빌(주)는 Jeep 브랜드와 함께 캐딜락 공식 딜러로 올 초 Jeep 서비스센터 바로 옆 위치에 공식 서비스센터를 오픈하여 강원지역의 Jeep 및 캐딜락 고객의 서비스 품질을 높이고 거점 서비스 센터의 역할을 수행할 예정입니다. 저희 Jeep 원주 서비스 센터의 경우 강원지역의 더욱 많은 고객 수요에 대응하고자 작업 공간 및 주차장 확장을 계획하고 있으며, 이는 보통 10년 주기로 서비스 시설 규모 확장을 고려하는 것에 비해 오픈 1년 만에 확장 폭이 커지게 되는 괄목할 만한 성과라고 할 수 있습니다.

Q 단기간 성장을 이끌어 낼 수 있었던 Jeep 원주 서비스 센터만의 차별화는 무엇이라고 생각하십니까?

A Jeep 원주 서비스 센터와 함께하기 전에 아우디, 푸조, 포르쉐 등 다른 수입차 브랜드에서 업계 경력을 쌓아왔고 자동차 분야 이외의 산업인력 공단에서도 근무한 적이 있어 그 경험을 바탕으로 현 센터 오픈을 위해 작업 프로세스와 시스템 구축 및 정착, 그리고 서비스 인력 교육에 많은 고민과 노력을 했습니다. 운영 능력과 기술력이 동시에 뒷받침되어야 최고의 서비스 제공과 고객 만족을 실현할 수 있다고 생각하기 때문에 서비스 품질과 기술력 향상을 위해 직원을 대상으로 한 오리엔테이션을 4차까지 진행하는 등 교육에 중점을 두었습니다. Jeep 브랜드를 소유하고 있는 글로벌 자동차 회사 스텔란티스의 시스템 가이드에 그동안 독일 브랜드 센터에서 쌓아온 경력을 기반으로 독일 프로세스 장점을 추가하여 고품질 서비스 제공을 위한 저희만의 차별화를 구축할 수 있었던 것 같습니다. 서비스는 처음부터 끝까지 숫자로 표기할 수 있어야 한다고 생각하기 때문에 작업 진행과 작업 환경을 유지 관리하는 데도 시스템화 시키는 작업에 중점을 두었는데, 아무리 많은 물량이 접수되더라도 테크니션이 커버할 수 있는 작업 대수를 조정하고, 비 예약 차량 및 재작업 차량 등도 작업인력 및 시간에 맞춰 배정하는 등 서비스 품질과 안정화를 위해 시스템을 구축하였습니다.

Q 직원들에게 강조하시는 부분이 있다면?

A 앞서 말씀드린 원주 서비스 센터만의 차별화를 위한 가치라 할 수 있겠는데, 직원들에게는 늘 '준비'를 강조합니다. 해당 고객 차량의 과거 이력, 고객 요구, 주행거리 등의 사전 정보와 대응 방법 등 고객 차량 작업에 있어 필요한 모든 사전 작업을 테크 매니저, 파트 매니저, 어드바이저, 리셉션리스트 모두가

3일 전에 미리 파악하도록 하고 보다 완벽하고 최상의 서비스 제공을 위한 노력을 끊임없이 하고 있습니다. 무엇보다 직원들의 만족도가 곧 서비스 품질로 이어지기 때문에 설문조사를 통해 이전 회사와의 차이점 등 피드백을 받고 최대한 반영할 수 있도록 하며, 더 나은 복리후생을 위해 노력하고 있습니다. 또한 직원 개인의 KPI를 정하고 장점과 보완해야 할 부분을 공유하여 개인 역량 강화를 위해 노력하는 등 서비스 및 기술력 향상을 위한 전반적인 작업을 프로세스와 하고 정착화했다는 것이 우리 센터만의 특징이라 할 수 있죠.

Q 엑셀타의 제품 및 서비스에 대한 피드백을 주신다면?

A 엑셀타와의 인연은 2008년 아우디 재직 당시 피마하이드 하이텍 사용으로 시작되었는데, 시간이 지나면서 제품이 가지는 품질과 기술 지원 등 서비스 제공 등의 만족도가 왜 피마하이드 하이텍으로 선택해야 하는지 증명해주더라고요. 포르쉐 재직 당시 타사 제품을 적용 중이었지만 엑셀타의 브랜드 인지도는 전 세계적으로 증명되고 있고 피마하이드 하이텍만의 작업성은 현장 작업에 큰 효율성을 가져다주는 이점을 알았기 때문에 엑셀타만의 제품과 서비스의 장점을 센터에 적용하고자 노력했고 이후 타사 제품에서 피마하이드 하이텍으로 전환하고 다른 포르쉐 센터에서도 피마하이드 하이텍을 적용했을 만큼 제품에 대한 신뢰도와 만족도는 높았습니다. 앞으로는 제품 교육뿐만 아니라 현장 작업성을 더 높여줄 수 있는 액세서리 제품 교육도 함께 진행한다면 시너지를 내고 동반 성장할 기회가 되지 않을까 싶습니다.



Q 간단히 자기소개 부탁드립니다.

A 도장 경력은 20년 정도 되었고, 포드, 폭스바겐 수입차 센터를 거쳐 현재 Jeep 원주 서비스 센터 도장팀을 담당하고 있는 손영황이라고 합니다.

Q 피마하이드 하이텍의 피드백을 주신다면?

A Jeep 원주 서비스 센터 오픈을 위해 피마하이드 하이텍 교육을 3개월 동안 받고 작업에 적용하고 있는데, 작업성 좋고 속도도 빠르고 모든 면에서 우수한 점은 사용해보신 분이라면 아실 거라 생각합니다. 물론 작업 기술력이 어느 정도는 필요한 제품이지만 적용되면 충분히 작업 효율성을 높여주는 제품이기 때문에 차별화를 가져다줍니다. 개인적으로 신기술을 적용하고 새로운 것을 접하는 것에 흥미가 많은 편이라 엑셀타 신제품을 테스트해볼 기회가 많았어요. 피마하이드 하이텍 시스템 이외에 스피드-텍 시스템 등 제품마다 특징을 파악하고 어떻게 작업하면 더 잘 쓸 수 있는지 많이 고민합니다. 기술력을 높일 수 있는 방법을 찾는데 노력한다고 말씀드릴 수 있는데 엑셀타 제품이 가지는 장점이 더 좋은 시너지를 가져다주고 있어 만족스러워요.

Q 엑셀타에 바라는 점이 있다면?

A 제품이나 서비스 전반적인 부분에 만족하고 있습니다. 엑셀타 제품에 대한 피드백은 스텔란티스 기술자들 모임에도 많이 공유하고 있고 또 타사 제품을 사용 중인 분들도 문의를 많이 해요. 좋은 제품을 현장에서 잘 적용해서 쓸 수 있다면 제가 피마하이드 하이텍을 사용하고 느낀 경험을 많이 공유해 드리고 싶네요.



엑솔타의 지속가능성 Sustainability

전 세계 도료 시장을 선도하는 엑솔타 코팅 시스템즈는 글로벌 기업으로서 사업을 영위하는 곳의 지역 사회, 환경, 경제 파트너와 상호 작용을 통해 함께 성장하는 지속가능한 발전을 이루기 위해 노력하고 있습니다. 원료의 소비, 에너지 사용, 공기, 물 또는 토지로의 유해한 배출을 줄이고 작업자의 안전을 강화시킨 혁신적인 도료를 개발하고 제공하는데 힘쓰고 있습니다.

엑솔타 코팅 시스템즈는 인류를 보호하고 깨끗한 환경을 지킬 수 있는 노력을 우선 과제로 삼고, 고객과 지역 사회의 좋은 파트너로서 지속가능한 성장을 위해 끊임없이 헌신할 것을 약속드립니다.

