

39th My Refinish

Autumn / 2022 / 도장 전문가를 위한 엑솔타 소식지

YOUR WORLD.
OUR COATINGS.

신제품 정보

스피스헥커 퍼마솔리드[®] HS 레이스 클리어코트 8700

신제품 정보 - 크로맥스[®] 3050S 크로마클리어

기술정보 - 퍼마하이드 하이텍을 이용한 스팟 리페어

기술정보 - 스피스헥커 9260 플라스틱 첨가제 사용법

색상 정보 - 크로맥스[®] 이지 조색 가이드- 기아 KDG (그래비티 그레이)

고객 인터뷰 - 크로맥스 이지 원주 선우자동차공업사

고객 인터뷰 - 퍼마하이드 하이텍 더클래스 효성 안양 평촌 서비스센터



Contents

- 01 표지
- 02 들어가는말
- 03 엑솔타 뉴스
- 04 스페셜 콘텐츠 - 비즈니스 성공 열쇠
- 05 스페셜 콘텐츠 - 미리 알아보는 겨울철 주의사항
- 06-07 신제품 정보 - 크로맥스® 3050S 크로마클리어
/ 스피스HECKER® HS 레이스 클리어코트 8700
- 08-09 컬러정보 - 크로맥스® 이지 조색 가이드
- 기아 KDG (그래비티 그레이)
- 10-11 기술정보 - 퍼마하이드 하이텍 스팟 리페어
/ 9260 플라스틱 첨가제 사용법
- 12-13 크로맥스 이지 고객 인터뷰 - 원주 선우자동차공업사
- 14-15 스피스HECKER 고객 인터뷰 - 더클래스 효성 안양 평촌 서비스센터



대표이사 **홍태화**
엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 유한회사

고객 여러분 안녕하십니까?

더위를 식히고 청량한 바람이 느껴지는 계절이 왔습니다. 계절을 지나 해를 거듭할수록 많은 기업과 기관에서는 지속가능 발전을 위해 온 힘을 쏟아 노력을 기울이고 있습니다. 최근 환경부는 자동차보수용 도료와 관련한 기업의 사회적 책임을 강화하고 환경 보호를 증진하기 위해 국내외 도로 업체와 자동차보수용 도료 수용성 전환을 위한 자발적 협약식을 체결하기도 했습니다.

엑솔타는 엑솔타만의 차별화된 기술력을 바탕으로 세워진 '엑솔타 2030 지속가능성 목표'를 가지고 환경, 비즈니스, 사람을 중심으로 한 세 가지 핵심 가치 아래 녹색성장을 위해 많은 투자와 노력을 쏟아붓고 있습니다. 스피스HECKER 퍼마하이드 하이텍, 크로맥스 이지 수용성 시스템과 같이 휘발성 유기화합물(VOCs)을 최소화하고, 빠른 작업 시간과 에너지 사용량을 감소시켜주는 스피드-텍 시스템과 같이 환경 발자국을 줄이고 최고의 작업 결과를 제공할 있는 다양한 제품을 시장에 선 보이고 있습니다.

엑솔타와 함께 해주시는 고객분들의 인터뷰를 통해서도 알 수 있듯이 작업성과 품질을 높이는 것과 동시에 환경을 지키는 엑솔타만의 제품으로 고객과 함께 성장하며 경쟁력을 강화할 수 있는 든든한 파트너로 늘 함께할 것을 약속드립니다.

감사합니다.

엑솔타, 환경부 주관 자동차 보수용 페인트 수용성 전환을 위한 자발적 협약에 참여

엑솔타는 지난 8월 5일 환경부가 주관하는 '자동차보수용 도료(상도-basecoat) 수성 전환을 위한 자발적 협약'에 참여하였습니다. 이번 협약식은 휘발성 유기화합물(VOCs)을 함유한 유용성 페인트에서 함량이 낮은 수용성 페인트로의 전환하고자 하는 것으로 엑솔타를 포함한 국내 9개 페인트 제조사와 한국페인트·잉크공업협동조합이 참여했습니다. 정부와 기업 간 이루어진 이번 협약을 통해서 페인트 제조사들은 8월 1일부터 유성수지, 유성 조색제, 유성 베이스코트 Ready Mix 도료의 제조, 수입 및 판매를 중단하고 재고품의 회수조치를 실시하였습니다. 또한 자동차 보수용 페인트의 수용성 전환에 속도가 가해질 전망으로 환경부는 협약 기업사에 협약내용을 이행할 수 있도록 필요한 사항을 적극 지원하고, 필요할 경우 자동차 수리 후 최종적으로 도장하는 도료는 수용성도료로 생산하도록 명문화하는 법령개정을 추진할 계획이라고 밝혔습니다.

엑솔타, CEO 교체 발표

사외 이사로 재직 중인 화학 및 생명 과학 산업 전문가 라케쉬 사흐데브를 임시 CEO로 임명

로버트 브라이언트, 사장 겸 CEO 자리에서 물러나 글로벌 코팅제 기업 엑솔타(NYSE:AXTA)는 로버트 브라이언트(Robert Bryant) 사장 겸 CEO가 물러나고 Platform Specialty Products Corporation (현재 Element Solutions Inc.), Sigma-Aldrich Corporation에서 CEO를 역임한 사외 이사 라케쉬 사흐데브(Rakesh Sachdev)가 임시 CEO를 맡게 되었습니다. 또한 이사회는 새로운 CEO를 영입하기 위한 작업을 진행한다고 밝혔습니다.

엑솔타 이사회는 변함없이 엑솔타의 실적을 가속화하기 위해 애쓰며 주주에게는 장기적인 가치를, 직원에게는 더 나은 기회를 제공하기 위해 최선을 다하고 있다고 밝혔습니다. 공공 및 민간 화학, 생명 과학, 산업 비즈니스 부문에서 30년 이상의 관리 경험을 가지고 있는 라케쉬는 검증된 리더이므로, 엑솔타의 임시 CEO로서 최고의 선택이며, 엑솔타의 리더십 팀을 전적으로 신뢰하며 이 전환 기간 동안 팀의 연속성을 보장하는데 주력하고 있다고 덧붙였습니다.

사흐데브는 "엑솔타는 기술 플랫폼을 활용하고 혁신적인 신제품을 계속 출시하여 구조적 성장과 시장 점유율 확대를 달성하기 위해 끊임없이 노력하는 업계 리더입니다. 이 과도기 동안 엑솔타의 우수한 리더들과 협력하여 차츰 정상화되고 있는 최종 소비자 시장에서 더욱 크게 성장하고, 모든 이해관계자의 가치를 크게 향상시키기 위한 우리의 전략을 완벽하게 펼치기를 기대합니다"고 전했습니다.



엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 유한회사
서울특별시 강남구 테헤란로 126, 9층 (역삼동, 대공빌딩)
(우)06234 (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)



예산책정 - 성공의 열쇠

예산 책정은 판매할 제품 또는 서비스, 그리고 관리해야 하는 비용을 파악하여, 한 해를 위해 설정된 비즈니스 목표를 달성하기 위한 중요한 첫 번째 단계입니다. 이 단계를 거친다면 달력 연도나 회계 연도 중 무엇을 기준으로 삼든 차이가 없습니다.

그럼 어디서부터 시작할까요?

추천드리는 예산 책정 프로세스는 역방향 방식입니다. 달성하고자 하는 수익을 정한 후 주요 지출을 살펴보고 과거 지출을 기반으로 목표를 수립하기 시작하세요. 예산 책정 프로세스를 진행하는 동안 염두에 두어야 할 점은 다음과 같습니다.

- 현재 인력 수준을 사용하여 미래의 예상 인력 비용을 정합니다.
- 과거 매출 원가와 매출 비율을 사용하여 예산을 책정합니다.
- 도구와 장비에 대한 투자 계획을 세웁니다.

연간 예산이 정해지면 월 매출과 비용을 예측하는데 사용할 수 있으므로, 실적을 측정하는 기준으로 삼을 수 있습니다.

이 프로세스에서 얻은 측정치는 후행 측정치로 간주됩니다.

선행 지표를 생성하려면, 개인 및 팀의 공통 업무 목표를 생성할 수 있는 주간 계획을 수립합니다. 예산을 책정한 이후 사업계획과 시장 환경에 따라 유연하게 조정될 수 있도록 하는 것이 좋다는 점을 기억해주시기 바랍니다.

또한 실제 결과와 예산을 비교하는 것은 실적이 좋은 부분을 파악하고, 개선할 점에 대한 로드맵을 그릴 수 있으며, 보완 및 개선해야 할 사항을 알 수 있게된다는 점도 알아두시기 바랍니다.

“

"제가 여기에서 어디로 가야 하는지 알려주시겠어요?"

"당신이 가고자 하는 곳이 어딘지가 가장 중요합니다."
고양이가 말했습니다.

"어디든 상관 없어요." 앨리스가 말했습니다.

"그럼 어느 쪽으로 가도 괜찮습니다." 고양이가 말했습니다.

”

▲ 이상한 나라의 앨리스의 이 대목은 예산 책정에 대한 느낌을 요약한 것입니다.



미리 알아보는 겨울철 리피니시 작업을 위한 실용적인 팁

겨울에 접어들어 온도가 떨어지기 시작하면 그에 맞게 리피니시 준비 작업을 조정해야 합니다. 온도가 낮을수록 클리어코트와 경화제의 점성이 높아져 작업하기가 훨씬 더 어려워집니다. 리피니시 작업에 도움이 될 만한 실용적인 팁에는 무엇이 있을까요?

TIPS

TIPS.1

최적의 온도는 20°C

온도는 많은 화학 공정에서 중요한 역할을 합니다. 리피니시도 예외는 아닙니다. 그래서 도장 기술자들은 추운 겨울철에 특히 주의를 기울여야 하는데, 액슬타의 제품은 이러한 환경에서 잘 견디는 우수한 제품성을 지녔지만, 온도가 낮은 환경의 경우 만족스러운 결과를 얻을 수 있도록 최소한의 조건을 갖추어야 합니다. 특히 VOC 기준을 준수하는 클리어코트를 보관하거나 작업할 때 온도가 20°C 아래로 떨어지지 않도록 해야 합니다. 이 간단한 예방 조치로 최적의 점도와 작업성을 보장할 수 있습니다. 또한 수용성 제품에 성애가 생기지 않도록 보관에 신경을 써야 합니다.

TIPS.2

차가운 페인트를 과도하게 희석하지 말 것

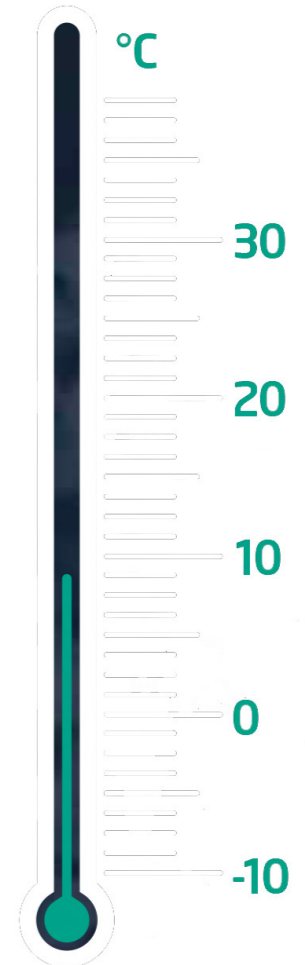
혼합하는 동안 페인트 제품이 평소보다 되직하게 느껴지면 온도(가급적 점도까지)를 확인하세요. 대부분의 경우 문제는 페인트가 너무 차갑기 때문입니다. 여분의 신너로 제품을 더 희석하면 안 되며, 나중에 오렌지필과 같은 결함이 발생할 수 있습니다. 또한 추가적인 도장은 문제를 더 악화시킬 수 있고, 도장면에 기포와 처짐(sagging) 현상을 유발할 수 있습니다.

TIPS.3

차량을 가열된 스프레이 부스로 이동

온도는 페인트 제품과 부품뿐만 아니라 차체에도 해당하는 요소입니다. 차체가 너무 차가운 경우, 차량이 예열될 때 표면에 미세한 수분막이 생길 수 있습니다. 그 결과 도장 후, 도장면에 흐름, 점착에 문제를 일으킬 수 있으며 기포와 같은 장기적인 결함으로 이어질 수 있습니다. 이런 종류의 차체 수분 층은 만족스러운 작업 결과를 얻는데 방해 요소가 될 수 있습니다. 작업을 시작하기 전에 차량을 가열된 스프레이 부스에 잠시 세워주세요.

온도가 낮다고해서 가장 빠른 경화제를 찾는 것만 이 방법은 아닙니다.



크로맥스® 3050S 크로마클리어

크로맥스® 신규 제품 출시 안내

3050S 크로마클리어

탁월한 외관을 위한 클리어코트

크로맥스® 신규 클리어코트 3050S 크로마클리어는 우수한 부착성 및 광택 유지력을 갖춘 다기능 클리어 코트입니다. 3050S 크로마클리어는 손쉬운 작업성과 유용성 및 수용성 베이스코트 도장면에 모두 적용이 가능한 특징을 가지며 짧은 건조 시간으로 효율성을 높여줍니다.



제품 특징

01
매우 손쉬운 작업성 및 도장 후 흐름 하자 감소

02
매우 손쉬운 작업성 및 도장 후 흐름 하자 감소

03
크로맥스 이지 수용성 베이스코트에 적용 가능한 클리어

04
다양한 적용 범위

05
우수한 내구성, 부착성 및 광택 유지력

06
빠른 작업 속도로 생산성 향상에 도움



퍼마솔리드® HS 레이스 클리어코트 8700

스피스HECKER 신규 제품 출시 안내

퍼마솔리드® HS 레이스 클리어코트 8700

탁월한 성능의 클리어코트

새로운 다기능 퍼마솔리드® HS 레이스 클리어코트 8700은 손쉬운 사용과 빠른 건조를 특징으로 유연한 건조 옵션으로 작업 시간을 단축하고 에너지 비용을 절감해 줍니다.

완벽한 제품군

퍼마솔리드® HS 레이스 클리어코트 8700은 경미한 손상부터 전체 도장까지 모든 수리 작업에 사용할 수 있는 신뢰할 수 있는 제품입니다. 퍼마솔리드® VHS 레이스 경화제 3470과 2:1 비율, 그리고 10%의 레이스 첨가제 9070의 간단한 비율로 혼합되어 사용됩니다.



손쉬운 작업

퍼마솔리드® HS 레이스 클리어코트 8700과 퍼마솔리드® 레이스 첨가제 9070은 엑솔타의 새로운 기술이 적용된 제품으로 점성이 낮아 도포가 쉽고, 짧은 플래시 오프로 2회 도장합니다. 또한 우수한 퍼짐성으로 매우 부드러운 표면을 제공해줍니다.



빠르고 효율적인 건조 시간

유연한 건조 옵션 덕분에 필요한 모든 작업 조건에 맞게 조정할 수 있습니다. 고성능의 작업을 원한다면, 60°C에 15 분의 빠른 건조가 가능하고 높은 에너지 효율을 원한다면, 40°C에서 30 분의 더 경제적인 건조 진행이 가능합니다.

	Temperatur	Zeit
Lackieren	25.9 °C	30 min
Zwischenblüffen	40 °C	30 min
Endblüffen		

완벽한 외관을 위한 스피드

우수한 플로우 특성과 부착성으로 적용되는 순간부터 오래 지속되는 고풍택 마감을 제공합니다. 제품에 적용된 새로운 기술은 건조 후 짧은 시간 후 바로 폴리싱 작업 및 재조립이 가능하게 하여 작업 시간이 상당히 절약되어 효율성을 높여줍니다.



크로맥스® 이지 조색 가이드- 기아 KDG (그래비티 그레이)



이번 호는 크로맥스 이지 조색 가이드 순서로 기아 KDG(그래비티 그레이) 배합의 구성과 안료의 역할에 대해 설명 드리겠습니다.
그래비티(Gravity)는 '중력' 외에 '위엄, 진지함' 등의 뜻이 있습니다. 그래비티 그레이는 적청색을 띠는 어두운 회색으로 스포티지의 위엄 있는 모습을 돋보이게 하는 색상입니다.

1 배합의 구성

먼저 현미경을 이용하여 KDG(그래비티 그레이)에 사용된 입자를 살펴보겠습니다.

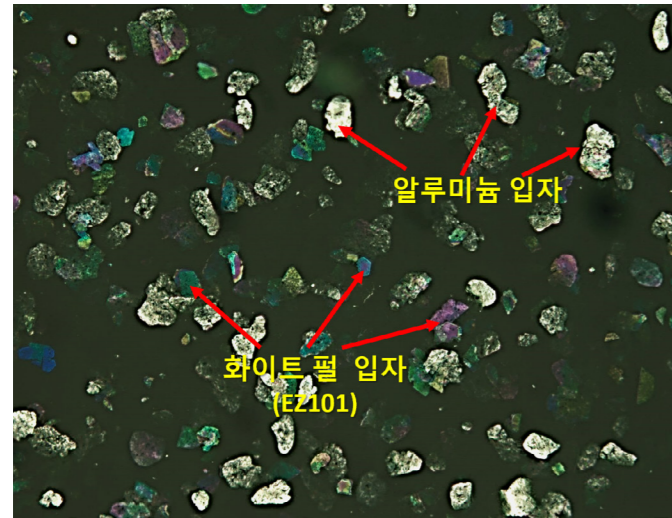


사진 1] 기아 KDG(그래비티 그레이) 현미경 확대사진(200배)

위의 현미경 확대사진을 살펴보면 다양한 색을 띤 입자와 흰색 입자로 나눌 수 있습니다.

사진에서 흰색으로 보이는 입자는 알루미늄 입자입니다. 그럼 적색, 녹색, 청색 등으로 보이는 입자는 무엇일까요? 빛의 3원색인 적색(Red), 녹색(Green), 청색(Blue)을 모두 갖고 있는 필은 바로 화이트 필입니다. 이 세가지 색상(RGB)을 모두 반사하면 백색으로 보이게 됩니다.

배합표를 통해 구성을 살펴보겠습니다.

제품코드	제품명	g (비적산식)	%	% (EZ210 제외)	% (EZ210 제외)
EZ135	코울스 브릴리언트 실버	65.10	6.4%	17.5%	42.6%
EZ198	브릴리언트 실버	25.90	2.5%	6.9%	
EZ101	화이트 필	57.35	5.6%	15.4%	
EZ205	플롭 컨트롤러	10.37	1.0%	2.8%	
EZ05	딥 블랙	76.28	7.5%	20.5%	
EZ27	그리니쉬 블루	63.16	6.2%	16.9%	
EZ69	퓨어 마젠타	36.65	3.6%	9.8%	

제품코드	제품명	g	%	%	%
EZ84	레드 옥사이드	25.01	2.5%	6.7%	6.7%
EZ02	화이트 저능	7.73	0.8%	2.1%	2.1%
EZ20	바이올렛	5.25	0.5%	1.4%	1.4%
EZ210	에디티브 I	645.59	63.4%		
합계		1018.39	100.0%	100.0%	100.0%

배합표 1] 기아 KDG(그래비티 그레이) 색상 배합표

기아 KDG 배합은 다른 이펙트 컬러에 비해 EZ205의 양이 적은 것이 특징입니다. 다음의 기아 KDG 실차 판넬을 샌딩한 사진을 보면 베이스코트 구간이 좁은 것을 확인할 수 있습니다. 구간이 좁다는 것은 베이스코트 도막 두께가 얇다는 것을 의미합니다. 베이스코트 도막 두께가 얇으면 두꺼운 도막에 비해 입자가 서있을 수 있는 공간이 적기 때문에 상대적으로 높은 배율을 하게 됩니다. 이런 이유로 KDG배합은 입자를 세우는 역할을 하는 EZ205의 양이 적게 들어가게 됩니다.



사진 2] 기아 KDG 실차 샌딩 사진과 도막 두께에 따른 입자의 배열

이렇게 베이스코트가 얇게 도장되는 차는 부위마다 편차가 발생할 수 있습니다. 이와 유사한 배합구조를 보이는 컬러는 쌍용자동차의 ACM(마블 그레이) 등이 있습니다.

2 안료의 역할

안료가 순서대로 하나씩 더해질 때마다의 색상 변화는 다음과 같습니다.

제품코드	제품명	% (EZ210 제외)	역할	컬러 변화
EZ135	코울스 브릴리언트 실버	17.5%	큰 크기의 광휘형 알루미늄 입자임.	
EZ198	브릴리언트 실버	6.9%	크로맥스 이지 알루미늄 입자 중 15도는 가장 밝고 110도는 가장 어두운 고휘도 광휘형 알루미늄 입자임. EZ198이 더해지면 15도는 더 밝아지고 나머지 각도(45&110도)는 더 어두워짐.	

제품코드	제품명	%	역할
EZ101	화이트 필	15.4%	큰 크기의 일반형 화이트 필 입자임. 검정색과 만나면 약하게 녹색을 띠며.
EZ205	플롭 컨트롤	2.8%	입자를 세우는 역할. 빛반사유사각도(15도)는 어두워지며 나머지 각도(45&110도)는 밝아짐. 입자감이 살아남.
EZ05	딥 블랙	20.5%	EZ06보다 더 어두운 검정색임. 전체적으로 명암이 많이 어두워짐.
EZ27	그리니쉬 블루	16.9%	어두운 청색으로 명암은 더 어두워지며 색상은 녹색을 띠게 함.
EZ69	퓨어 마젠타	9.8%	맑은 자주색으로 빠르게 녹색을 줄이는 역할을 함.
EZ84	레드 옥사이드	6.7%	산화철로 만든 탁한 적색임. 특히 그늘진 측면(110도)에서 황적색이 늘어나며 입자감은 조금 줄어들음.
EZ02	화이트 저능	2.1%	저능 백색으로 특히 110도의 명암을 밝게 함. 약하게 청색이 늘어남.
EZ20	바이올렛	1.4%	어두운 보라색으로 명암은 더 어두워지고 색상은 적청색이 늘어남.

엑셀타 스페셜 컬러14: 코스모스



가을이 되면 한적한 시골길은 흰색, 분홍색 자주색 등 다양한 색상의 코스모스가 우리를 반깁니다.

원산지가 멕시코인 코스모스는 겉보기엔 연약해 보이지만 메마른 땅에도 꽃을 피우며 태풍으로 쓰러져도 다시 싹을 틔우는 강인한 꽃입니다.

열네 번째 엑셀타 스페셜 컬러 '코스모스'는 대표적인 가을꽃인 코스모스의 사랑스러운 이미지를 3코트 방식을 이용하여 표현하였습니다.

배합은 다음과 같습니다.

색상배합표						
제조사	엑셀타	색상명	코스모스	도장 횟수	바탕3회/필2회	
바탕색						
제품코드	제품명	0.3L	0.4L	0.5L	1.0L	
1	EZ 64	마젠타	159.00	212.00	265.00	530.00
2	EZ 67	레드	79.50	106.00	132.50	265.00
3	EZ 01	화이트	69.96	93.28	116.60	233.20
4	EZ 68	블루이쉬 레드	15.90	21.20	26.50	53.00
합계			324.36	432.48	540.60	1,081.20

필 베이스						
제품코드	제품명	0.3L	0.4L	0.5L	1.0L	
1	EZ 115	파인 화이트 필	9.36	12.48	15.60	31.20
2	WB 2015 (=EZ215)	파우더 필 바인더	28.08	37.44	46.80	93.60
3	PP 302	글라스 플레이크	3.12	4.16	5.20	10.40
4	EZ 62	다크 레드	9.36	12.48	15.60	31.20
5	EZ 210	에디티브 I	262.08	349.44	436.80	873.60
합계			312.00	416.00	520.00	1,040.00

배합표 2] 엑셀타 스페셜 컬러 '코스모스' 색상 배합표

배합의 구성과 색상 원리

흰색에서 분홍색으로 자연스러운 색상변화를 주기위해 3코트 방식을 이용했습니다. 3코트 방식을 이용한 앞의 사진과 같이 다양한 색상변화가 가능하고 바탕색을 조정하여 은페력을 높일 수도 있습니다.

바탕색

주 안료로 EZ64(마젠타)와 EZ01(화이트)를 사용하여 밝은 분홍색을 만들고 은페력이 좋은EZ67(레드)을 추가함으로써 은페력을 보완했습니다. 그리고 EZ68(블루이쉬 레드)을 이용하여 명암을 조금 어둡게 했습니다.

필 베이스

EZ115(파인 화이트 필): 10μm 내외 크기의 아주 작은 화이트 필 입자입니다. 부드러운 질감을 만듭니다.

PP302(글라스 플레이크): 두께 1μm 내외의 아주 얇은 유리판으로 만든 입자로 그 모양은 유리를 깨트렸을 때 만들어 지는 다각형입니다. 입자의 반짝임이 매우 좋습니다. 이와 같이 작은 입자인 EZ115와 크고 반짝임이 좋은 PP302를 적당량 혼합하여 입자가 부드러운 가운데 뚜렷한 반짝임이 함으로써 질감의 재미를 주었습니다.

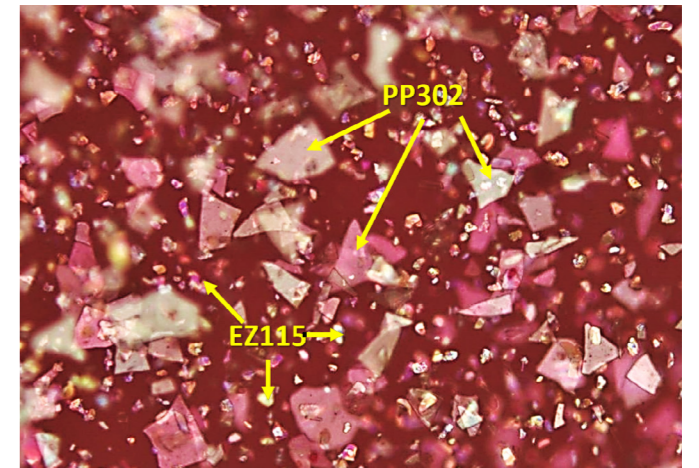


사진 3] 엑셀타 스페셜 컬러 '코스모스' 현미경 확대사진(200배)

EZ62(다크 레드): 맑은 자주색으로 자연스러운 색상변화와 얼룩방지를 위해 사용하였습니다.

바탕색과 필 베이스 간에 색상이나 명암 차이가 클수록 필 베이스 얼룩이 잘 보이게 됩니다.

이렇게 바탕색과 유사한 색을 필 베이스에 사용함으로써 얼룩이 보이는 것을 방지할 수 있습니다.

퍼마하이드 하이텍 스팟 리페어

스팟 리페어(Spot Repair) 도장 방법

기아 셀토스 SWP 스노우 화이트 펄 컬러



스팟리페어 작업 방법에 대한 보다 자세한 사항은 엑셀타 코리아 유튜브 채널에서 확인하실 수 있습니다.

스팟 리페어란?

아주 경미한 손상부위를 의미하며 보통 A4 사이즈 이내의 사고 부위를 신속하게 작업하는 것으로 보통 샌딩 서페이서를 사용하나 논샌딩 필러를 사용하여 샌딩 작업 없이 바로 후속 작업을 진행하는 보수 도장 방법.



단 낮추기 작업이 중요. 좀 더 고운 연마지로 가장자리 부분을 마무리 해주면 논샌딩 필러를 도장 시 해당 부위에 텍이 생기는 등의 하자없이 매끄러운 표면을 얻을 수 있음. 가장자리 부분 연마 ▶P400 - 600

샌딩 작업 후 철판이 노출된 부위가 있다면, 서페이서 도장 전 방청 작업을 진행함. 스프스핵커 프리오메트 4000 방청 처리제는 와이프 형태로 철판부위에 작업 후 15분 이내에 후속 작업을 진행해야 방청효과를 유지할 수 있음.



서페이서 도장 후 양쪽데두리 부분이 오버 스프레이로 가스가 차지 않도록 매끄럽게 도장하는 것이 중요. 필요에 따라 신나를 조금 첨가하여 희석 후 도장하는 것이 좋음.

건조된 서페이서 도장면에 바탕컬러 1회 도장 후 건조. 보통 3코트의 바탕컬러는 3회 정도 도장해야 완벽한 은폐를 할 수 있음. 바탕컬러 1회 도장 후 에어 블로잉으로 건조 후 나머지 바탕컬러 도장진행으로 완벽한 은폐를 얻을 수 있음.

보수부위 바깥 부분에 블렌딩 첨가제 1051 도장

블렌더 도장 이후 바로 이어서 바탕컬러 2회를 웨트-온-웨트 방식으로 도장



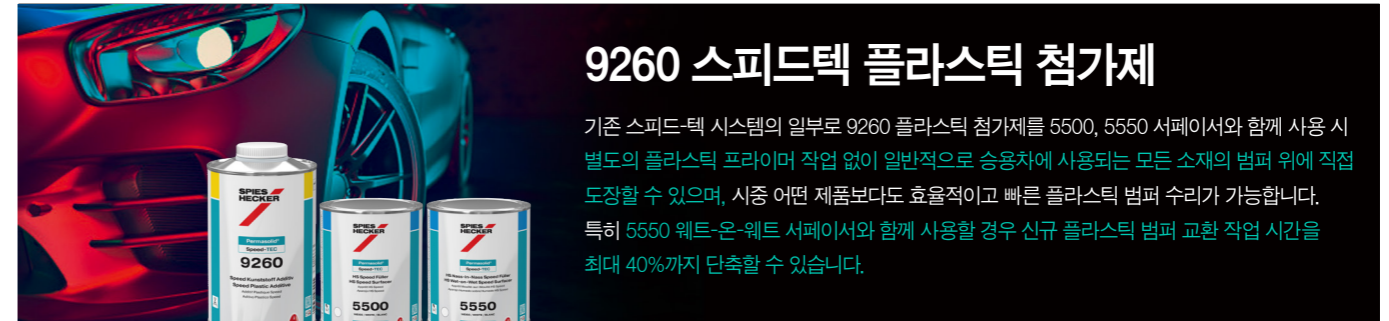
블렌더 도장 이후 바로 이어서 필코트를 아웃-앤-인 방식으로 2회 도장

필코트 도장면 건조 후 클리어코트 도장

9260 플라스틱 첨가제 사용법

9260 스피드텍 플라스틱 첨가제

기존 스피드-텍 시스템의 일부로 9260 플라스틱 첨가제를 5500, 5550 서페이서와 함께 사용 시 별도의 플라스틱 프라이머 작업 없이 일반적으로 승용차에 사용되는 모든 소재의 범퍼 위에 직접 도장할 수 있으며, 시중 어떤 제품보다도 효율적이고 빠른 플라스틱 범퍼 수리가 가능합니다. 특히 5550 웨트-온-웨트 서페이서와 함께 사용할 경우 신규 플라스틱 범퍼 교환 작업 시간을 최대 40%까지 단축할 수 있습니다.



개로운 플라스틱 부품을 60-65도에서 60분간 템퍼링 후 후미세 샌딩 패드로 세정하여 표면에 남아있는 이형제를 모두 제거. 실리콘 리무버로 다시 한 번 표면을 깨끗하게 세정.

5550 서페이서 : 3560 경화제
: 9260 플라스틱 첨가제 : 3365KE 희석제
= 1 : 1 : 20% : 0.7



플라스틱 부품 도장 뿐만 아니라 웬더와 같이 철판 부품 도장에도 적용이 가능하기 때문에 두 가지 부품을 위해 제품을 별도 혼합 및 준비를 할 필요가 없어 효율적인 작업이 가능. 9260 플라스틱 첨가제는 저에너지 작업을 위한 샌딩 서페이서에도 적용이 가능할 수 있으며 별도 프라이머 작업 없이 작업 공정을 단축시킬



최고의 작업 속도 및 놀라운 에너지 효율성을 갖춘 시스템

더 많은 부스 처리량
스피드-텍 시스템은 빠른 건조 시간으로 더 많은 작업량을 처리할 수 있어 작업을 보다 효율적으로 완료할 수 있게 도와줍니다.

낮은 투자
더 이상 60°의 온도에 도달 할 수 없는 스프레이 부스를 개조할 필요가 없습니다. 40°C 또는 20°C에서 건조가 가능하여 투자 비용을 줄일 수 있습니다.

소규모 수리의 수익성을 높임
건조시간을 단축할 수 있어 경제적으로 가치가 있는 스마트 수리가 가능해집니다.

당일 수리 가능
빠른 건조가 가능한 스피드-텍 서페이서와 클리어코트를 사용하면 고객에게 당일 프리미엄 수리 서비스를 제공하거나 단 몇 시간 만에 작업을 완료할 수 있습니다.

원주 선우자동차 공업사



선우영수 대표이사님

Q 선우자동차공업사에 대해 간단히 소개 부탁드립니다.

A 선우는 좋은 친구들이란 뜻으로 공모전을 통해 정해진 것으로 시작한 지 20년 정도 되었네요. 자동차 엔지니어 출신은 아니지만, 처음 강원 지역에서 유통, 통신 쪽의 사업을 시작으로 늘 마음에 자동차 공업사를 운영해 보고자 하는 마음은 가지고 있었습니다. 그때 당시에는 강원지역 내 자동차 수리 인프라가 적었고, 시설 면에서도 다른 지역에 비해 좋지 않았습니다. 선우자동차공업사를 시작하면서 강원지역 내 시설 및 서비스 부문에 업그레이드를 시키고 싶었고 고객분들이 더욱 만족스러운 마음으로 돌아가실 수 있도록 만들어보고자 했던 마음이 컸던 것 같습니다. 3600평 규모에 넉넉한 공간과 장애인 화장실, 세차장 설치 등의 시설에 신경을 썼고 늘 공업사에 대한 분위기가 이미지가 딱딱하다는 고정관념에서 탈피하고 싶어 지금도 공업사 입구에

있는 느티나무 옆 공간에 공연장을 만들어보고자 하는 마음도 있을 만큼 만족스러운 수리 서비스는 물론 방문하시는 고객분들에게 또 다른 경험을 드리고자 하는 생각을 늘 가지고 있습니다.

Q 대표님께서 생각하시는 경영 가치는 무엇인지 말씀 부탁드립니다.

A 직원들을 믿고 본인의 업무에 최선을 다해 임할 수 있게 맡기고 있습니다. 각자의 업무에 있어서는 직원들이 저보다 전문가이고, 최고의 작업을 이끌어낼 수 있게 업무 환경이나 교육 등 지원에 더욱 신경 쓰는 것, 그리고 외부 활동과 영업을 통해 작업 물량을 유지할 수 있도록 집중하는 것이 대표의 역할이라고 생각합니다. 선우자동차공업사 모든 직원들이 각자의 위치에서 책임감을 가지고 업무에 임하고 있고 또 저와 직원들 사이 원활한 소통방식이 선우만의 서비스 품질을 유지하는 방법이 아닌가 싶습니다.

Q 환경법 강화에 따른 시장 변화에 대한 생각은?

A 다들 아시겠지만, 수용성 제품의 판매도 중단이 되고 수용성 제품으로의 전환이 반드시 필요할 수밖에 없는 상황이 되었는데, 저희는 부스 교체 등 제반 시설 투자 및 수용성 제품을 전환에 빠르게 움직이려고 노력했던 것 같습니다. 지금의 시장 변화는 비즈니스를 운영하는 방식과 작업자의 실력의 요인에 따라 그 영향이 다를 것으로 생각하는데, 개인적으로는 컬러는 시간이 지나면 변하기 마련이고 그렇기 때문에 조색에

대한 필요성은 높다고 봅니다. 제품 측면에서 팩팩 제품은 버려지는 양도 조색에 비해 많고 결과적으로는 환경적인 측면에서 좋은 방안이 될 수 없다 생각하고 인력 측면에서 조색 실력에 대한 작업자의 차이는 곧 지금의 시장 변화에서 차별화를 가질 수 있는 가능성을 판단 짓는 요소가 되지 않나 싶습니다. 환경을 위한 정부의 움직임은 중요하고 모든 업체들이 발맞춰 나가야 한다는 것은 맞지만, 그 움직임에 따른 변화에 현장이 원활하게 운영될 수 있는 제반을 만들 수 있는 실질적인 지원을 제공해주어야 한다고 생각합니다. 또한 모든 서비스업에서 마찬가지로 적용되는 것이겠지만, 사람이 제일 중요한 서비스 요인이기 때문에 젊은 세대의 인력 양성을 위한 제도나 환경에도 좀 더 지원이 이루어져야 한다고 생각해요. 제가 자동차공업사 운영 이외 여러 대외활동을 하고 있는데, 실제 이 부분에 대해 많은 관심을 가지고 원주 폴리텍 대학에 자동차학과를 유치하고자 많은 노력과 시간을 투자하고 있습니다.

Q 액셀타에 바라시는 점은?

A 현장 작업자들이 제품을 잘 활용하여 최고의 품질을 이끌어낼 수 있는 것은 작업의 기술력에 따른 것이기 때문에 그 기술력을 향상시킬 수 있는 제작사의 많은 교육이 필요하다고 생각합니다. 코로나 등의 상황으로 이전과 동일한 수준의 교육 진행이 어려운 측면이 있다는 것은 알고 있으나 추후 온, 오프라인 및 현장 지원에 있어 꾸준히 제공해 주셨으면 합니다.



이태훈 도장팀장님

Q 간단히 자기소개 부탁드립니다.

A 안녕하세요 현재 선우자동차공업사 도장팀에서 근무하고 있는 이태훈이라고 합니다.

Q 크로맥스 이지 시스템을 사용해보신 피드백을 주신다면?

A 크로맥스 이지를 설치하고 사용한 지는 4년 정도 되었는데, 타 브랜드 수용성 제품을 사용한 경험도 있지만, 크로맥스 이지는 시편을 기준 삼아 도장했을 때 재현성이 타제품 대비 우수하고 작업성도 좋아요. 다만 시편의 크기가 작은 것이 아쉽지만 시편 제공 빈도는 타제품 대비 액셀타가 높습니다. 수용성 제품으로 전환하는 것에 고민하고 계신 분들도 게실 텐데 전환을 통해 개인의 기술력이 한 층 업그레이드될 수 있는 기회인 것 같다는 것을 말씀드리고 싶네요.

Q 액셀타에 바라시는 점은?

A 미국이나 호주 등 다른 나라에 비해 한국은 특히 색상에 민감한 편인 것 같습니다. 그만큼 색상 작업에 더욱 신경을 쓸 수밖에 없는데 컬러매칭, 조색에 이어 도장까지 완벽한 컬러 구현을 위한 시편, 기술 지원 등 필요한 서비스를 앞으로도 계속 이어주셨으면 좋겠습니다.



더클래스 효성 안양 평촌 서비스센터



2003년부터 메르세데스-벤츠 공식 딜러사로 활동하고 있는 더클래스 효성은 강남대로, 송파, 분당 정자, 구리, 안양 평촌, 용인 수지, 동탄, 청주, 천안, 스타필드 하남 등 10개의 전시장과 죽전, 천안, 하남 등 3개의 인증 중고차 전시장, 강남대로, 서초, 도곡, 신사, 송파, 안양 평촌, 죽전, 용인 수지, 구리, 하남, 동탄, 천안, 청주 등 13개의 서비스센터를 운영하고 있는데요, 이번 39 호에서는 더클래스 효성 안양 평촌 서비스센터를 방문하여 이야기를 나눠봤습니다.

서석우 지점장님

Q 더클래스 효성 안양 평촌 서비스센터에 대해 간단히 소개 부탁드립니다.

A 더클래스 효성 안양 평촌 서비스센터는 2018년 4월 오픈하여 650평, 총 5층 규모로 일반 정비부터 판금, 도장까지 모든 정비 서비스를 제공하고 있습니다. 총 70명 인원이 근무하고 있고 특히 도장, 판금팀에는 지원 업무 인원까지 포함하여 20명이 구성되어 있습니다. 입고 차량은 꾸준히 늘어나는 추세로 일반 정비 기준 월 2,200대 BP 기준 월 200대 정도 작업이 진행되고 있습니다.

Q 서비스 센터 운영에 있어 중요하게 생각하시는 점은?

A 가장 기본이 되면서도 중요한 부분인 고객 관리와 서비스 가치입니다. 고객님들께 만족스러운 서비스를 제공하기 위해서는 센터에서 근무하고 있는 직원 모두의 역할이 중요한데요, 고객 만족은 직원들의 수평적인 역할 수행에서 비롯될 수 있다고 생각합니다. 다시 말해 고객 서비스를



제공하기 위해 각기 많은 역할과 업무는 다르지만, 그 중요성과 가치는 같다고 생각하고 직원들에게도 본인들이 하고 있는 업무에 대해 자부심을 가지고 성실히 임할 수 있도록 강조하고 있습니다. 또 고객 피드백은 저희가 동기 부여되고 발전할 수 있는 좋은 요소가 아닐 수 없는데요, 다양한 채널을 통해 제공해 드린 서비스에 대한 고객 피드백에 귀를 기울이고, 그 목소리를 통해 다시금 생각하고 보완할 수 있는 기회로 활용하도록 집중하고 있습니다.

Q 액솔타 제품 및 서비스에 대한 피드백을 주신다면?

A 액솔타의 제품은 이미 최고의 브랜드들이 사용 중이기 때문에 최우수 제품이라 생각이 듭니다. 각 업체의 제품마다 각기 장단점이 있겠지만 하이텍 제품의 경우 품질 면에서 인정하고 기술 지원 등의 서비스 부분에서도 현장에서 만족하며 사용하고 있습니다. 한 가지 바라는 점이 있다면, 액솔타에서 다양한 교육 프로그램을 제공하고 있지만, 현장에서 작업자들이 조색에 대한 실습에 활용할 수 있도록 테스트 용도의 재고 제품 지원이 가능하면 좋을 것 같네요.

Q 자동차 보수 분야의 후배들에게 전하고 싶은 말씀이 있으시다면?

A 저도 자동차 산업에서 특히 수입차 자동차에서 근무를 시작으로 경력이 30년 정도가 되었는데, 앞으로의 자동차 시장은 전기차나 자율주행 등 내연기관차 및 사고율이 점점 줄어들어 자동차 정비, 수리업에 영향을 안 줄 수 없다고 생각합니다. 지금 자동차 분야 쪽에 관심을 가지고 시작하는 분들에게는 보다 폭넓은 시장 정보를 바탕으로 변화하는 시장 움직임에 맞는 커리어 패스를 가질 수 있으면 좋겠습니다.



박성철 도장팀장님

Q 간단히 자기소개 부탁드립니다.

A 안녕하세요, 도장 경력은 약 20년 정도로 현재 더클래스 효성 안양 평촌 서비스센터 도장팀장을 맡고 있는 박성철이라고 합니다. 현 센터에서

근무한 지는 5년 정도 되었고 현재 저를 포함하여 7명으로 도장팀을 이끌고 있습니다.

Q 퍼마하이드 하이텍 시스템을 사용해보신 피드백을 주신다면?

A 1.5회 도장이라는 것이 가장 큰 장점인 것 같습니다. 월 200대 정도 작업량에 부스 활용도를 높이고 작업에 속도를 올리는데 그만큼 하이텍 제품이 가지는 강점이 도움이 되고 있죠. 또 스프레이 패턴을 맞추기도 하지만 작업자 간 편차가 없어 비뚤게 돌아가는 현장 작업에 만족하며 사용하고 있습니다. 함께 사용 중인 5340/5310 서페이서나 8450 클리어코트 제품도 하자 없는 작업 결과를 얻을 수 있어 큰 불편 사항은 없네요.



퍼마하이드 하이텍 고객 인터뷰 4수입차가 아닌 일반샵의 경우 아직 수용성 적용을 시작하지 않으신 분들도 있을 텐데, 제품이 가지는 장점과 더불어 일반샵과 같이 여러 브랜드의 차종 그리고 다양한 컬러를 다루는 곳에서도 좋은 제품에 컬러 지원이 원활하게 이루어진다면 현장에서 문제없이 만족스럽게 사용할 수 있을 것이라 생각이 드네요.

Q 팀원들에게 강조하고 계신 점은?

A 안전과 작업 품질에 대한 부분을 가장 강조해요. 또 1년마다 작업 로테이션을 통해 개인의 능력을 높일 수 있도록 하는데 경력을 쌓는 것도 중요하지만 처음과 같은 마음가짐과 열정을 가지고 항상 업무에 임하는 것이 중요하다고 생각합니다.



LEADERS IN AUTOMOTIVE

WATERBORNE COATINGS

