

우리 고객은 보수 도장에 대해 더 많은 지식과 경험을 가지고 있습니다



실전을 중시하는 스피스HECKER는 신제품과 신기술에 초점을 맞춘 고객 맞춤형 교육을 시행합니다. 이 교육을 통해 여러분은 도장 프로세스를 최적화할 수 있고, 작업 효율성 향상을 꾀할 수 있습니다.

스피스HECKER - 고객과 가까이
Spies Hecker - simply closer.



5th My Refinish

Spring / 2013 / 도장전문가를 위한 듀폰 소식지



리피니쉬 트레이닝 소개

보수 도장 결함 및 대응 방안 3편

고객 인터뷰
1급산포자동차정비공업사
HD자동차서비스

제품 특집
듀폰리피니쉬 퍼티 사용법
스피스HECKER 투명 및 경화제 선택법



들어가는 말...



듀폰퍼포먼스코팅스코리아 유한회사
홍태화 대표

- 1. 표지
- 2. 들어가는 말
- 3. 전 세계 차량 색상 트렌드
- 4, 5. 리피니쉬 트레이닝 소개
- 6. 보수 도장 결함 및 대응 방안 3편
- 7. Hot Rod Art
- 듀폰리피니쉬
- 8, 9. 제품 특집 - 센타리® C6000 / 769RC & 779R
- 10. 색상 정보 - 회색 1편
- 11. 고객 인터뷰 - HD자동차서비스
- 스피스HECKER
- 12, 13. 제품 특집 - 투명 및 경화제 선택법
- 14. 색상 정보 - 흑색 안료 특성
- 15. 고객 인터뷰 - 1급산포자동차정비공업사

일하면서 제가 늘 가지고 있는 고민 중 하나는 제가 지금 하고 있는 방법이 과연 최선인가 하는 것입니다.

과연 고객의 기대에 제대로 부응하고 있는가?
 과연 시장의 변화를 제대로 알고 있고 대처하고 있는가?
 과연 변화의 방향을 맞게 예측하고 대안을 가지고 있는가?
 과연 새로운 지식과 기술들을 받아들여 적절히 활용하고 있는가?
 과연 내가 경험에 집착하여 새로운 것들을 받아들이지 못하고 있는 것은 아닌가?

과거의 업적이 미래를 보장할 수 없듯이 과거에 했던 모든 방식이 앞으로 최선의 방법이 될 수 있는지를 자신 있게 말할 수는 없을 것입니다. 가끔 현장에서 마주치는 분 중에는 오래된 경험을 바탕으로 자신만의 노하우를 개발하여 훌륭한 결과/품질을 만들어 내는 분들이 있습니다. 그분들의 경험에 바탕을 둔 창의력은 마땅히 존중되어야 합니다. 더구나 그 노하우가 새로운 환경에 맞게 계속 발전해 나간다면 우리 업계의 소중한 자산이 될 것입니다.

다만 어느 시점에 만족하고 귀를 닫아 버린다면 언젠가는 하나의 낡은 방식으로 남을 것입니다. 모든 것은 변하고 있습니다. OEM의 도료와 도장 기술도 변하고 있고, 우리가 사용하고 있는 제품과 기술이 바뀌고 있고, 고객의 기대도 높아지고 있고, 경쟁도 치열해지고 있습니다. 과거의 집착이 미래의 낙으로 이어지기 쉬운 환경입니다. 과거의 노하우와 더불어 새로운 정보, 지식과 기술을 접목하지 않으면 안 될 환경입니다. 저희 회사가 1990년대 초에 국내 최초로 리피니쉬 트레이닝 센터(Refinish Training Center)를 건립하여, 보수용 도장에 대한 교육을 진행하고 있는 가장 큰 목적이 바로 여기에 있습니다.

고객분들이 최고의 기술과 경험으로 현장에서 일하고 계시는 것을 믿어 의심치 않습니다. 다만 저희는 새로운 기술과 정보를 더 빨리 얻기 좋은 위치에 있습니다. 또한, 저희 회사 7개 연구소의 많은 과학자의 연구와 세계에 걸쳐 있는 리피니쉬 트레이닝 센터의 수많은 기술자의 기술과 현장에서 경험한 많은 시행착오들이 저희의 교육 프로그램의 바탕을 이루고 있습니다. 혹시 여러분의 노하우를 다시 점검해 보실 필요를 느끼실 때, 새로운 기술에 대한 필요를 느끼실 때, 다른 보편적이고 합리적인 프로세스를 아시고 싶으시다면 이전에 있는 저희 리피니쉬 트레이닝 센터의 교육 프로그램을 적극 추천합니다.



듀폰퍼포먼스코팅스코리아 유한회사
 서울특별시 강남구 논현로 430 (역삼동)
 아세아타워 3층 우 135-719
 (02) 2222-5683

듀폰퍼포먼스코팅스코리아 유한회사
 리피니쉬 트레이닝 센터 (RTC)
 경기도 이천시 신둔면 수하리 345-1
 (031) 640-8766

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

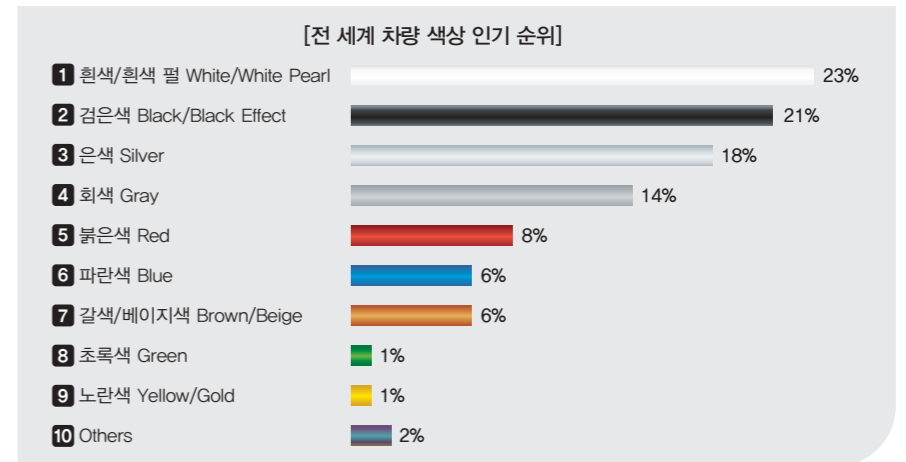


흰색이 2012년 세계에서 가장 많이 판매된 차량 색상으로 밝혀져

전 세계 차량 색상 트렌드

2012년 듀폰 오토모티브 컬러 리포트 (DuPont Automotive Color Popularity Report)에 따르면 2년 연속으로 흰색과 흰색 펄이 전 세계에서 가장 많이 판매된 차량 색상으로 밝혀졌습니다.

검은색은 아시아에서 고급 차량에 어울리는 색상으로 인식되어 인기가 급상승하면서 전 세계 2위를 차지했습니다. 은색은 3위로 내려앉았는데, 이는 유럽과 아시아 시장에서 서서히 인기가 떨어지고 있기 때문으로 풀이됩니다.



흰색과 흰색 펄은 2012년 유럽에서 1위로 등극하였으며 북미, 일본, 한국, 러시아, 남아프리카와 멕시코에서는 이미 1위의 자리에 있었습니다. 전 세계적으로 23%의 차량이 흰색과 흰색 펄 차량인 것으로 밝혀졌습니다. 지난 10년간, 흰색은 차량 색상 인기순위에서 항상 상위권을 유지하였으며 다른 소비재에서도 늘 중요한 색상으로 인식됐습니다. 전통적으로 흰색은 트럭에서 인기를 누렸는데, 지난 10년간 모든 차종에 걸쳐 그 인기가 확산됐습니다. 이는 흰색 펄 색상이 고급 차량에 어울리는 색상으로 인식되면서인 것으로 풀이됩니다. 듀폰 컬러 마케팅 담당 이사, 낸시 록하트(Nancy Lockhart) 이사는 “경계가 살아나면서 좀 더 많은 고급 차량이 판매될 것으로 보입니다. 따라서 고급 차량에 가장 많이 적용되는 검은색 차량이 늘어날 것으로 예측됩니다.”고 밝혔습니다.

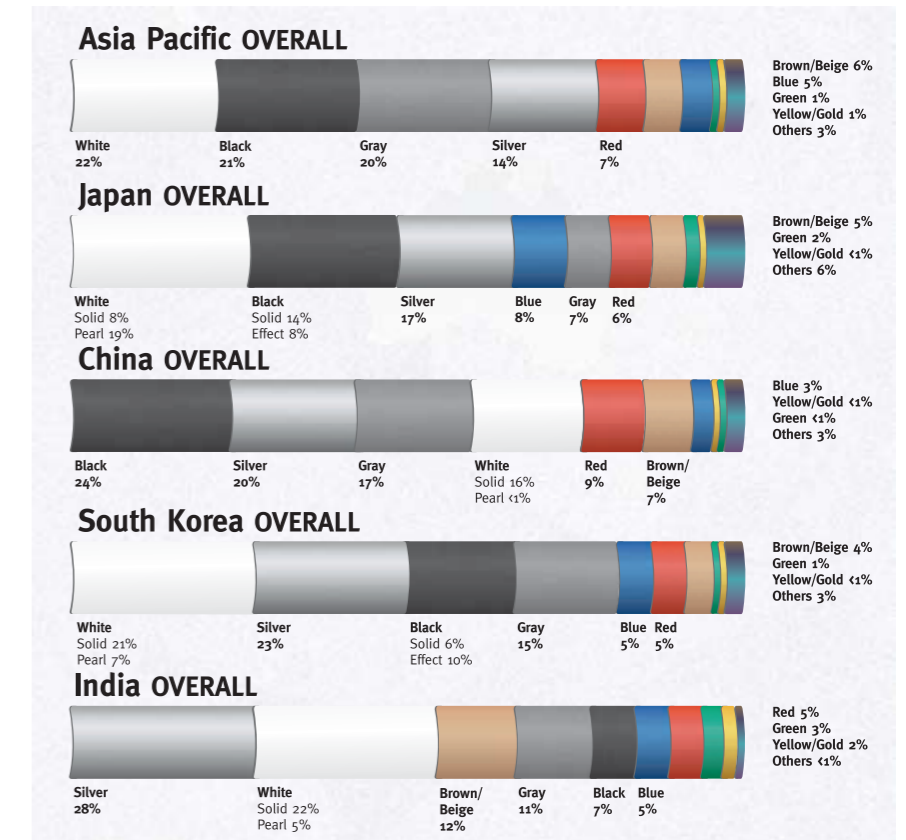
흰색이 아시아에서는 뜨는 색상

흰색, 검은색, 회색이 아시아에서는 가장 인기 있는 색상으로 선정되어 2011년 1위였던 은색(2012년 22%)을 제쳤습니다. 흰색은 22%, 검은색은 21%, 그리고 회색은 20%를 차지하였으나 은색은 14%로 4위로 추락하였습니다. 붉은색이 7%를 차지하여 5위에 들었습니다.

대한민국에서는 흰색이 2011년보다 3%가 늘어 28%를 차지하여 오랫동안 1위를 차지했던 은색(2012년 23%)을 제쳤습니다. 검은색은 16%를 차지하고 있으며 회색은 15%, 파란색과 붉은색은 5%로 동률을 기록했습니다. 일본인의 흰색 사랑은 올해도 계속되어 2011년 26%에서 27%로 늘어 6년 연속 1위를 차지하였습니다.

22%로 비중을 늘린 검은색은 2위를 차지하였습니다. 은색은 17%로 3위, 파란색은 8%로 4위, 그리고 회색은 7%로 5위를 차지하였습니다. 붉은색이 인기를 얻고 있습니다만 6%를 얻는데 그쳤습니다.

사상 처음 검은색이 중국 시장에서 24%로 1위를 차지하였습니다. 이로써 다시 한번 검은색과 고급스러움의 상관관계를 입증하였습니다. 은색은 20%로 2위를 차지하였으며 회색이 17%로 흰색과 동률을 이루었습니다. 붉은색은 9%로 5위에 들었습니다.



특집 리피니쉬 트레이닝 소개

자동차 보수 도장은 단순한 기술이 아닙니다. 하지 작업부터 투명 작업까지 어느 하나라도 소홀히 할 수 없으며, 고난도의 스프레이 기술과 차량의 색상을 맞춰내는 조색 기술까지 필요한 종합 기술입니다.

듀폰퍼포먼스코팅스코리아는 보수 도장 전문가를 양성하기 위해 보수 도장 교육 과정을 20년 전부터 운영하고 있습니다. 단순히 기술을 전달하는 강의식 교육이 아니라 실습으로 기술을 습득할 수 있게 하고 있습니다. 이번 호에서는 듀폰퍼포먼스코팅스코리아의 보수 도장 교육 과정에 대해 살펴보도록 하겠습니다.

듀폰퍼포먼스코팅스코리아 보수 도장 교육의 역사와 현재

듀폰퍼포먼스코팅스코리아는 보수 도장 교육을 1990년 초부터 시작하였습니다. 벌써 그 역사가 20년이 넘었습니다. 지금까지 약 5,500명 교육 완료하였으며, 작년 52회, 469명 교육을 하였고, 올해는 50회, 450명을 교육할 계획입니다. 듀폰리피니쉬와 스피스헥커, 두 브랜드로 나누어 교육하고 있고, 기초 교육부터 조색 교육, 제3세대 수용성 제품 교육 역시 하고 있습니다. 우리나라뿐만 아니라 전 세계 40여 개의 보수 도장 교육 센터에서 연간 수천 명의 고객을 교육하고 있습니다.

듀폰퍼포먼스코팅스코리아 보수 도장 교육 내용

듀폰리피니쉬의 경우 크로맥스® 프로 표준 교육과 조색 교육, 그리고 센터리® 조색 교육을 하고 있으며, 스피스헥커의 경우 퍼머하이드® 하이텍 표준 교육과 조색 교육, 그리고 퍼머크론® 조색 교육을 하고 있습니다. 교육에 관심이 있으신 분들은 당사 대리점을 통해 사전에 신청하시면 됩니다. 듀폰퍼포먼스코팅스코리아 제품을 사용하시거나, 사용하시기를 희망하는 고객은 참여하실 수 있으며, 교육비와 숙식은 무료로 제공하고 있습니다. 특히 멀리에서 오시는 분들은 사전에 연락을 주시면, 교육 시작 하루 전부터 숙박하실 수 있도록 하고 있습니다.

또한, 특별한 요청이 있으면, 교육 참가자의 목적과 수준에 따라 맞춤 교육 역시 시행하고 있습니다. 특별히 수입차 기술자를 위한 교육은 수입차 특성상 브랜드별 맞춤 교육을 하며, 당사 대리점 기술자를 위해서는 제품에 대한 지식 향상을 위한 교육, 신제품 및 신기술 교육을 하여 고객응대에 온 힘을 기울여 노력하고 있습니다.

듀폰퍼포먼스코팅스코리아 보수 도장 교육 특징

첫째, 단순히 강의하는 것이 아니라 실습으로 교육생이 기술을 습득할 수 있도록 합니다. 도장 기술은 단순히 아는 것이 필요한 것이 아니라 할 줄 아는 것이어야 하기 때문입니다. 둘째, 한 차수당 최대 12명 이내로 교육을 받도록 함으로써, 강사에게뿐만 아니라 동료 교육생에게도 배울 수 있는 분위기를 형성합니다. 셋째, 현장 경험뿐 아니라 교육 경험 역시 풍부한 보수 도장 전문 강사진이 교육과 실습을 진행합니다. 강사를 통해



다양한 경험을 전수받을 수 있습니다. 넷째, 다양한 교육 자료를 만나볼 수 있습니다. 제품 설명서와 교재는 물론이고 비디오 교육 자료를 통해 강의실에서 교육을 받더라도 현장감 있는 교육이 가능합니다. 다섯째, 교육 이수 후에는 소정의 교육 수료증을 받을 수 있어 보수 도장 전문가로서 경력 관리에 도움을 받을 수 있습니다. 마지막으로, 제3세대 수용성 제품인 크로맥스® 프로와 퍼머하이드® 하이텍을 사용하는 고객에게는 필요한 경우 현장 교육을 시행함으로써 교육 센터에서 아직 습득하지 못했던 내용까지 완벽히 습득할 수 있도록 하고 있습니다.

[2013년 상반기 교육 일정 안내]

회수	브랜드	교육과정	교육기간	접수마감	비고
1회		수용성 표준과정	2월 22일(금)~23일(토)	2월 15일(금)	크로맥스® 프로 표준 교육
2회		수용성 조색과정	3월 7일(목)~ 9일(토)	2월 28일(목)	크로맥스® 프로 조색 교육
3회	듀폰리피니쉬	유용성 조색과정	3월 21일(목)~23일(토)	3월 14일(목)	센터리® 조색 교육
4회		수용성 표준과정	5월 24일(금)~25일(토)	5월 16일(목)	크로맥스® 프로 표준 교육
5회		유용성 조색과정	6월 20일(목)~22일(토)	6월 13일(목)	센터리® 조색 조색
1회		수용성 표준과정	3월 15일(금)~16일(토)	3월 8일(금)	퍼머하이드® 하이텍 표준 교육
2회	스피스헥커	수용성 조색과정	4월 4일(목)~ 6일(토)	3월 28일(목)	퍼머하이드® 하이텍 조색 교육
3회		유용성 조색과정	4월 11일(목)~13일(토)	4월 4일(목)	퍼머크론® 조색 교육



강릉 유일공업사
정세환 팀장

“듀폰퍼포먼스코팅스코리아 제3세대 수용성 제품의 탁월한 생산성을 경험할 수 있는 교육이었습니다. 교육을 담당하시는 분의 자질도 훌륭하고, 교육 과정도 짜임새 있는 것 같습니다. 아직 교육에 참여하지 못하신 분들께 듀폰퍼포먼스코팅스코리아 교육을 강력히 추천합니다.”

보수도장 결함 및 대처 방안 - 3편

마이리피니쉬 4호에 이어 보수도장 작업 시 발생할 수 있는 결함과 대처 방법을 알아봅니다.

먼지 유입

먼지가 탑코트에 유입되는 현상



1) 발생 원인

- 표면이 제대로 세정 되지 않음
- 천장 필터 오염되었을 때
- 스프레이 부스 압력이 너무 낮을 때
- 적절치 못한 작업복을 입고 작업할 때
- 스프레이 부스 오염이 심할 때

2) 조치 방법

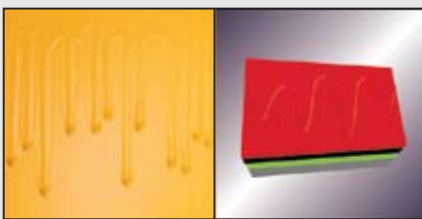
- 하자 부위가 작으면 샌딩한 후 광택 작업
- 하자 부위가 넓으면 샌딩한 후 재도장

3) 예방 대책

- 표면을 에어건 등을 이용하여 깨끗하게 한 후 택클로스를 사용하여 닦을 것
- 정기적으로 스프레이 부스 필터를 점검할 것
- 보푸라기가 나지 않는 작업복을 입을 것
- 스프레이 부스를 항상 청결히 할 것

흐름 현상

페인트가 흐르는 현상



1) 발생 원인

- 페인트가 고르게 퍼지지 못할 때
- 적절치 못한 희석제 사용

- 스프레이 부스 온도가 너무 낮을 때
- 너무 두껍게 도장 면을 올리려고 할 때
- 후레쉬오프 시간이 너무 짧을 때

2) 조치 방법

- 건조가 끝난 후 흐른 자국 제거
- 필요하면 IR 건조기를 사용하여 건조한 후 광택 작업할 것
- 흐른 부위에 샌딩 작업을 한 후 재도장

3) 예방 대책

- 스프레이 부스 온도를 적절한 수준으로 맞출 것
- 스프레이 건을 정기적으로 점검할 것
- 기술자료집을 충실히 따를 것

폴리에스터 블리딩

메탈릭 색상 작업시 변색이 되는 현상



1) 발생 원인

- 폴리에스터 퍼티 작업시 경화제를 너무 많이 넣었을 때 생김

2) 조치 방법

- 발생 부위를 샌딩하고 퍼티 작업부터 다시 할 것

3) 예방 대책

- 이런 현상이 반복되면 퍼티 디스펜서를 사용 정확한 비율로 퍼티와 경화제를 혼합할 것
- 퍼티에 경화제를 너무 많이 넣지 않도록 주의할 것

표면 갈라짐 현상

페인트 표면이 갈라지는 현상



1) 발생 원인

- 페인트가 완전히 경화되지 않았을 때
- 적절치 못한 소지 면에 도장 했을 때
- 프라이머나 클리어코트, 혹은 희석제를 잘못 사용했을 때

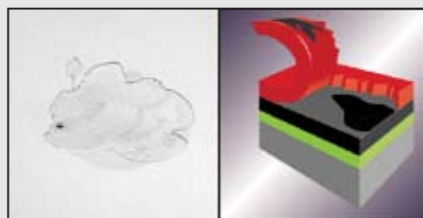
2) 조치 방법

- 조심스럽게 갈라진 부위를 제거하고 재도장할 것
- 클리어코트를 재도장하기 전 가볍게 보수 부위를 샌딩할 것

3) 예방 대책

- 소지 면에 희석제 테스트 시행
- 2액형 서페이서를 여러 번 도장하고 후레쉬오프 시간을 길게 적용할 것

베이스코트와 클리어코트 박리 현상
베이스코트와 클리어코트 부착이 약해 클리어코트가 벗겨지는 현상



1) 발생 원인

- 클리어코트 적용하기 전 후레쉬오프 시간이 짧을 때
- 베이스코트 두께가 너무 두꺼울 때

2) 조치 방법

- 샌딩하고 재도장할 것

3) 예방 대책

- 기술자료집에 따라 적절한 후레쉬오프 시간을 가질 것
- 베이스코트 두께를 확인할 것

완전히 새롭게 태어난 비틀!

폭스바겐 비틀(Beetle)과 “Hot Rod Art”의 만남.

스피스헥커와 티로히(Tiroch) 부자(父子)가 손잡고 세계 최초로 “폭스로더”를 선보입니다.

주) Hot Rod Art란 중고차를 고성능 차량으로 재탄생시키는 작업을 의미합니다.

폭스로더와 함께한 티로히 부자

고성능 엔진과 광폭 타이어, 그리고 자세를 잔뜩 낮춘 차체에도 이 작품을 보면 수십 년간 대를 이어 진화해 온 모델인 폭스바겐 비틀을 떠올리지 않을 수 없습니다. Hot Rod Art 전문가 티로히씨는 빈에 자리 잡고 있는 그의 작업실에서 그의 아들과 함께 구형 비틀 모델에 새로운 생명을 불어넣었습니다.

“쓰레기 더미에 버려져 있던 구형 비틀과 오펔(Opel)사의 디플로맷(Diplomat) 차량에 얽여 있던 GM사 8기통 엔진이 만났지요.”라며 티로히씨는 이 예술작품이 탄생하게 된 계기를 설명합니다.

차체는 스피스헥커 기술 센터에서 조립되었고, 퍼머하이드® 하이텍으로 도장되었습니다. 묵직한 폭격기 시트와 복고풍으로 장식된 내부는 B-52 폭격기를 연상하게 합니다. 또한, 700마력을 내뿜는 엔진의 위치는 이 작품이 전형적인 Hot Rod Art임을 말해 줍니다. 원래는 차량 뒤에 엔진이 자리 잡고 있었지만, 고성능으로 튜닝된 엔진을 차량 앞에 위치시켰습니다. 마지막으로, 좀 더 자세히 이 예술작품을 들여다본다면, 바닥을 장식하고 있는 그래피티까지 발견하게 될 것입니다.

리피니쉬 작업을 맡은 스피스헥커팀에게 이 프로젝트는 매우 힘든 과제였습니다. 스피스헥커 테크니컬 매니저 프랭크는 “맨 철관이나 다름없던 차체에 작업해야 했고, 여러 부품이 차체에 덧붙여지면서 작업의 난도가 올라갔음에도 퍼머하이드® 하이텍으로 완벽한 리피니쉬 작업에 성공할 수 있었습니다.” 라고 밝혔습니다. 한편, 티로히씨는 “스피스헥커팀이 가진 도장에 대한 전문지식과 이 작업에 보여준 열정에 경의를 표합니다.”라며 “저는 항상 최상의 리피니쉬 솔루션인 퍼머하이드® 하이텍 제품을 선택합니다.” 라고 덧붙였습니다.

[알림]

올해 2월 좀 더 나은 마이리피니쉬가 되고자 설문 조사를 한 바 있습니다. 설문 조사에 가장 좋은 의견을 주신 아래 세 분에게 소정의 상품을 전달합니다. 설문 조사에 참여해주신 모든 분께 감사의 말씀 전하며, 좀 더 나은 마이리피니쉬가 되도록 더욱 노력하겠습니다.

현대강남정비센터 **신용규**
재은자동차공업사 **김정훈**
명성테크1급정비 **하병식**



티로히(Tiroch) 부자(父子)

폭스로더는 특별합니다. 전 공정을 수작업으로 마무리하였고, 공차 중량 700KG에 700마력 엔진이 얹어져 있습니다. 천장이 20cm가량 낮춰졌음, 약 1,000시간에 가까운 작업으로 완성되었습니다.

- 차체: 폭스바겐 비틀 - 1950년대 모델
- 엔진: 웨보레 레이싱 엔진으로 6.6리터 8기통 700마력.
- 타이어: 525/15 프로-드래그
- 페인트: 스피스헥커 퍼머하이드® 하이텍

듀폰리피니시쉬 제품 특집

센타리® C6000 베이스코트 시스템

용제를 적게 포함하고 있는 센타리® C6000은 솔리드, 메탈릭, 펄 색상에 이상적인 베이스코트 시스템입니다. 쉽게 적용할 수 있고, 건조시간이 짧은 센타리® C6000 베이스코트 시스템은 작업 시간과 재료비 절감이 가능하므로 낱이 생산성을 강조하는 요즘의 작업 현장에 적합한 시스템입니다. 더욱이 은폐력이 좋아 매우 경제적인 시스템이라고 할 수 있습니다.



부피 비	TVOC 규제 제외 지역	TVOC 규제 지역
센타리® 6000	3	1
베이스코트 신너	1	-
베이스코트 신너 (면제)	-	0.7

BK220 첨가시

부피 비	TVOC 규제 제외 지역	TVOC 규제 지역
센타리® 6000	2.7	0.9
BK220	0.3	0.1
베이스코트 신너	1	-
베이스코트 신너 (면제)	-	0.7

센타리® C6000 베이스코트 시스템의 장점은 무엇입니까?

첫째, 은폐력이 뛰어나 작업 시간과 재료비 모두 절감할 수 있으며, 생산성 향상을 꾀할 수 있습니다. 둘째, 다양한 상황에 적용할 수 있습니다. 부분 도장, 패널 도장, 그리고 전체 도장 모두에 적용할 수 있습니다. 셋째, 적용이 쉽고 조색한 색상의 정확도가 높습니다. 넷째, 센타리® 조색 시스템을 활용함으로써 페인트 재고를 최소화할 수 있습니다. 마지막으로, 한국 TVOC 규제에 적합한 제품으로 VOC 함량이 500g/L 미만입니다.

센타리® C6000 베이스코트 시스템은 어떤 제품으로 구성되어 있습니까?

센타리® C6000 베이스코트 시스템은 조색제인 AM 센타리® 마스터틴트, 바인더인 XB155와 XB165, 희석제인 AB380/385과 XB383/387, 면제 희석제인 AB380KE/385KE, 그리고 베이스코트 경화제 BK220 등으로 구성되어 있습니다.

센타리® C6000 베이스코트 시스템은 어떻게 사용해야 합니까?

TVOC 규제를 받느냐, 받지 않느냐에 따라 사용법이 다릅니다. TVOC 규제를 받지 않는 지역에서는 조색제까지 첨가한 C6000 베이스코트에 부피 비로 C6000 베이스코트의 33.3%에 해당하는 양의 희석제를 첨가합니다. TVOC 규제를 받는 지역에서는 부피 비로 C6000 베이스코트의 70%에 해당하는 양의 면제 희석제를 첨가합니다. 베이스코트의 부착성을 높이고자 한다면, C6000 베이스코트에 BK220를 부피비로 10% 첨가한 후 TVOC 규제 여부에 따라 희석제를 첨가하시면 됩니다. 지금까지 설명한 내용을 정리하면 다음 표와 같습니다.



듀폰리피니시쉬 제품 특집

769RC & 779R

이번 시간에는 퍼티 작업 시 주의해야 할 사항을 설명하고, 듀폰리피니시쉬 폴리에스터 퍼티 769RC와 다기능 아연퍼티 779R에 대해 설명하겠습니다.



퍼티 작업 시 가장 주의를 기울여야 할 사항은 어떤 것이 있을까요?

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

듀폰리피니시쉬 퍼티 769RC와 779R 소개 부탁드립니다.

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 769RC는 폴리에스터 퍼티로 전용 디스펜서에 부착하여 사용하는 제품으로 일반 철판과 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. 듀폰리피니시쉬 퍼티는 우측 사진에서 볼 수 있듯이 유연성이 좋아 철판을 구부린 상태에서도 퍼티가 벗겨지지 않습니다. 만에 하나 수리 부위에 다시 충격이 가해져 철판이 변형되었을 때에도 도장 부위가 떨어지거나 하는 불상사를 예방할 수 있습니다.



수선딩 작업을 하면 안 되는 이유가 있나요?

수선딩 작업을 하면 로딩 현상(깍이)이 심하고, 마무리가 좋지 않을 수 있습니다. 또한, 물을 사용하기 때문에 작업장이 쉽게 오염이 됩니다. 마지막으로 수분이 퍼티에 침투할 가능성이 높아 수분에 의한 하자 발생 가능성이 높아 집니다. 따라서 건식용 샌드 페이퍼를 사용하여 건식으로 샌딩하는 것이 더 좋습니다. 건샌딩 작업을 함으로써 깨끗한 작업 환경을 조성하여 호흡기 로의 먼지 흡입을 줄여줄 뿐만 아니라 연마제의 성능을 향상시켜 연마 시간 및 필터 수명을 연장해 줍니다. 건식 샌딩의 장점을 정리하면 아래와 같습니다.

- 1) 깨끗한 작업 환경 유지 가능
- 2) 열처리 필터 수명 연장
- 3) 연마 시간 및 세정 시간을 단축
- 4) 연마재 성능이 향상되며 수선딩에 비해 마무리가 좋음
- 5) 수분에 의한 하자 가능성 감소

그럼 듀폰리피니시쉬 퍼티 제품을 애용하시는 고객에게 작업 노하우를 들어볼까요?

- 오토테크 정진우 팀장

10년 넘게 듀폰리피니시쉬 퍼티 제품을 사용해 왔습니다. 타사 제품 대비 건조가 빠르고 수리 부위에 적용하기가 쉬워 생산성이 탁월합니다.

- 범야자동차 현대자동차 서비스 주정희 팀장

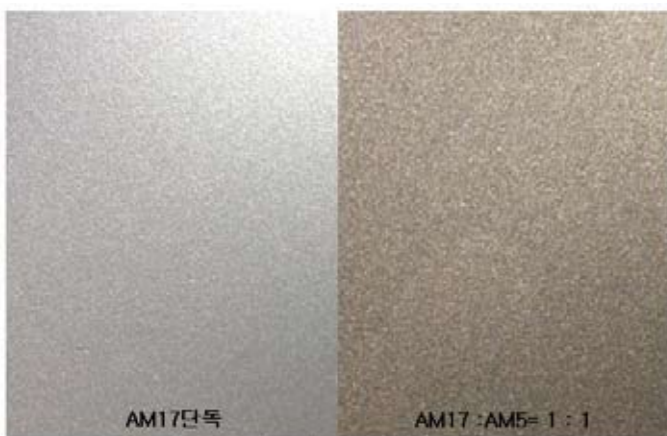
6년 넘게 듀폰리피니시쉬 폴리에스터 퍼티 769RC를 사용하고 있습니다. 연마성이 탁월하여 생산성이 향상됩니다. 빠른 작업이 필요한 현장에 근무하시는 분들께 추천합니다.

색상 정보 - 회색 1편

자동차색상은 디자인 변화에 발맞추어 빠르게 변화하고 있습니다. 2000년도 이전의 자동차색상은 백색(White:화이트)와 흑색(Black:블랙), 그리고 은색(Silver:실버)가 주를 이루었지만, 오늘날은 소비층이 다양해짐에 따라 회색(Grey:그레이), 청색(Blue:블루), 적색(Red:레드) 등등 다양한 색상의 차량이 판매되어 도로를 달리고 있습니다. 주목할만한 것은 2000년도 초중반 3% 내외이던 회색 소비가 꾸준히 늘어 2012년에는 15%에 달하고 있으며 이러한 추세는 계속될 것으로 전망 된다는 것입니다.

회색은 백색과 흑색의 중간색으로 세련됨, 고급스러움, 지성 등을 의미하며 심리적으로는 독립성, 자기통제력이 강함을 나타냅니다. 또한, 유행의 영향을 받지 않는 품위있는 색이기도 합니다. 예컨대 정장을 살 때 회색을 가장 선호하는 것은 이러한 이유에서입니다.

회색은 기본적으로 흰색과 검은색의 혼합으로 만들어집니다. 그러나 자동차에 적용되는 회색은 백색을 대신하여 알루미늄입자 혹은 펄과 흑색의 혼합으로 기본 골격이 만들어지는 것이 일반적입니다. 알루미늄 입자에 흑색을 혼합하면 아래와 같이 황적색을 띤 회색이 만들어집니다.



[알루미늄입자 단독과 흑색을 혼합했을 때의 명암 색상비교]

이 기본적인 색상에 유색을 추가하여 다양한 느낌의 회색을 만들게 됩니다. 회색을 부수적인 색상으로 분류하면 크게 청색계열과 보라색계열, 그리고 황색계열로 나누어 볼 수 있습니다. 청색 계열의 회색은 지성, 상쾌함, 신선함을 나타내며 냉정, 신비로움을 느끼게 합니다. 중성적인 보라색 계열은 우아함, 화려함, 풍부함, 고독 등의 다양한 느낌이 있습니다. 또한, 품위 있는 고상함, 장엄함, 위엄 등의 깊은 느낌을 줍니다. 황색 계열의 회색은 명량, 생동감을 느끼게 하며 부와 권위, 풍요로움을 나타내기도 합니다. 현대자동차와 기아 자동차에 적용되는 최근의 회색을 나열하면 다음 표와 같습니다.

(2010년 이후 차종)

메이커	색상코드	적용차종	색상
현대	FHM	소나타, 그랜저	황색계열
	NY	제네시스, 에쿠스	청색계열
	NDA	제네시스 쿠페, 그랜드 스타렉스	보라색계열
	MAD	아반떼, i30	청색계열
	YDG	소나타, 그랜저	보라색계열
	TAK	투싼 IX	보라색계열
	WJX	투싼 IX	청색계열
	P2S	그랜드 스타렉스	청색계열
	N5S	아반떼, i30	청색계열
	SAE	엑센트	보라색계열
	N9S	벨로스터	보라색계열
	S6G	i40, 싼타페	보라색계열
기아	IM	전차종(그랜드 카니발 제외)	황색계열
	DO	모하비, K7	황색계열
	ABT	프라이드, K3, K5, K7, K9	보라색계열
	E6S	스포티지 R	황색계열
	K3G	쏘렌토 R, K3	황색계열

[메이커별 회색 적용 현황]

요즘 회색에 적용되는 알루미늄 입자는 AM95, AM97, AM98, AM965와 같이 반짝임이 우수한 광휘형 입자가 사용되고 있습니다. 위의 사진과 같이 알루미늄입자와 흑색을 혼합하면 어두운 황적색을 띤 회색이 만들어지는데 여기에 부수적인 색상을 더하기 위해 AM20(보라색), AM27(청색), AM62, AM64, AM84 등이 주로 사용되고 있습니다. 또한, 명암 및 입자의 느낌을 보정하기 위해 4530S, AM2, AM3 등이 사용되고 있습니다. 또 색상변화를 크게 하고 다양한 입자색을 만들기 위해 여러 종류의 펄이 사용되기도 합니다. 예컨대 기아 K3G(글리터링 메탈)의 경우 알루미늄입자 외에 AM735(질라릭 화이트 펄)가 다량 사용되었는데 이 때문에 금속적인 느낌이 살아나게 됩니다. 지금까지 회색의 개요에 대해 설명하였으며 다음 호에는 실제 배합을 예들 들어 구체적인 색상조정방법을 설명해 드리겠습니다.

듀폰리피니쉬 고객 인터뷰

듀폰리피니쉬를 사용하게 된 계기를 듣고 싶습니다.

저는 현대자동차사업소에서 근무한 경력이 있습니다. 이를 바탕으로 10여 년 전 현대서비스 3급 자동차공업사 운영을 시작으로 1급 자동차공업사인 HD자동차서비스 운영도 하게 되었습니다. 그래서 저는 당연히 사업소와 같은 제품을 사용하면 된다고 생각했습니다. 그런데 그게 아니더군요. 이미 조색이 되어 오는 팩팩 제품으로는 현장에서 컬러 대응이 되지 않더군요. 듀폰리피니쉬 교반기를 사용하면 컬러에 대한 고객 만족도가 크게 향상되었습니다.

고객 대기실에 붙어 있는 안내를 보았습니다. 어떤 내용인지 좀 더 설명 부탁드립니다.

저는 처음 이 일을 시작할 때부터 정한 원칙이 있습니다. "고객의 차를 내 차처럼" 그런데, 그동안 자동차공업사를 운영하면서 느낀 것이, 고객에게 최선의 서비스를 하기 위해서는 보험사에서 지급하는 금액으로는 부족하다는 것입니다. 이 때문에 현재는 현실적인 보험 수가를 받고자 직불제를 운영하고 있습니다. 또한, AOS를 사용하지 않고, 현대자동차서비스에서 사용하는 전산 시스템을 이용하여 견적을 내어 청구하고 있습니다. 이 전산 시스템을 이용하면 수리 이력이 시스템에 남아 고객이 전국 어디에 가서든 현대자동차서비스에서는 연속성 있는 서비스를 받을 수 있는 장점이 있습니다.

자동차공업사 운영 방침이 있으시다면?

어느 회사이든 가장 중요한 것은 소통이라고 생각합니다. 저는 그 동안 직원들과의 소통을 위해 많은 노력을 했습니다. 이를 위해 작년에는 직원들과 제주도로 단합대회를 가기도 했었지요. 조직 내 소통이 원활한 상황에서 저는 두 가지를 강조합니다. 첫째, 판금과 도장팀에게는 품질을 강조합니다. 특히 더 정확한 컬러는 고객을 만족하게 하기 위한 기본이라고 생각합니다. 자체적으로 1년간 도장에 대해 보증을 하고 있기 때문에 하자 발생이 없어야 합니다. 둘째, 판금과 도장을 중요시하는 만큼 경쟁비 품질 향상에도 큰 힘을 쏟고 있습니다. 사고차 수리를 위해 경쟁비팀이 필요한 것이 아니라고 생각합니다. 경쟁비를 위해 찾아오는 고객이 만족스러운 서비스를 경험한다면 사고차 수리를 위해서도 찾아오기 마련입니다.

듀폰리피니쉬에 바라는 점이 있으시다면?

자동차공업사 사장들을 위한 세미나 개최를 해주시면 어떨까요? 세미나를 통해 수용성 제품과 같은 최신 트렌드에 대해서 배우고, 사장들 간 정보 교류도 한다면 큰 도움이 될 것 같습니다.



HD자동차서비스 임영석 대표

HD자동차서비스 도장팀 김영호 팀장

품질 향상을 위해 어떤 노력을 하고 계시는지요?

자체적으로 1년간 도장에 대한 품질 보증을 해주고 있어 하지 작업에 큰 노력을 기울이고 있습니다. 저희는 2억형 서페이스 LE 시리즈를 즐겨 사용하고 있습니다. 또한, 판금 작업이 있을 때 아연퍼티 779R만을 사용하고 있어 하자 발생을 최소화하려고 노력하고 있지요. 그리고 저희는 주로 탈착을 하여 도장작업을 하므로 좀 더 정확한 컬러를 재현하기 위해 많은 노력을 하고 있습니다. 자체적으로 컬러 조정을 하면서 배합을 남겨 추후 활용하고 있습니다. 사업소에서도 하지 못하는 사고 차량이 저희에게 입고되는 만큼, 힘들지만 자부심을 품고 일하고 있습니다.

듀폰리피니쉬에게 바라는 점이 있으시다면?

전주에서 제가 듀폰리피니쉬를 가장 오래 사용한 사람 중의 하나일 것입니다. 그만큼 듀폰리피니쉬에 대한 애착이 큼니다. 계속 듀폰리피니쉬가 발전하는 모습을 보았으면 합니다.

스피스HECKER 제품 특집

투명 및 경화제 선택법



스피스HECKER는 어떤 클리어코트 제품을 공급하고 있나요?

최적의 클리어코트 제품이란 쉽게 적용할 수 있고, 광택이 매끄러우면서도 퍼짐성이 좋은 제품을 의미합니다. 이러한 세 가지 특징에 덧붙여 생산성까지 갖춘 제품이라면 누구나 만족할 수 있을 것입니다. 스피스HECKER 퍼머솔리드® 하이솔리드(High Solid: HS) 클리어코트 제품군은 이런 네 가지 특징을 모두 갖춘 다양한 클리어코트 제품을 공급하고 있습니다. 고급스러운 광택을 연출할 수 있는 퍼머솔리드® HS 클리어코트 8030, 쉽게 적용할 수 있으면서도 광택이 우수한 퍼머솔리드® HS 클리어코트 8035, 빠른 건조가 장점인면서도 탁월한 외관을 자랑하는 퍼머솔리드® HS 오퍼티엄 클리어코트 8600, 마지막으로 2회 도장이 가능하며, MS 제품을 사용하면 작업자도 쉽게 적용할 수 있는 퍼머솔리드® HS 클리어코트 8034 등 다양한 제품이 준비되어 있습니다.

퍼머솔리드® HS 클리어코트 제품군은 고형분 함량이 높기 때문에 평균 25%가량 재료비 절감이 가능하며, 친환경 제품 라인으로 한국을 포함하여 전 세계 각국에 적용되고 있는 VOC 규제를 만족합니다.

스피스HECKER 퍼머솔리드 하이솔리드 클리어코트는 어떤 장점이 있나요?

퍼머솔리드® 하이솔리드 클리어코트는 하이솔리드(High Solid: HS) 경화제와 더 고형분 함량이 높은 베리하이솔리드(Very High Solid: VHS) 경화제와 짝을 이루어 통합된 시스템을 구성합니다. 이렇게 통합된 시스템 제품을 통해 어떤 상황에서도 최상의 결과를 낼 수 있을 것입니다. 특히 VHS 경화제는 생산성을 향상시켜 비용 대비 탁월한 성과를 창출합니다. 아래 표와 같이 작업 환경과 작업 범위에 따라 적합한 경화제를 선택하여 사용하면 좀 더 효율적인 작업을 할 수 있을 것입니다.

클리어코트	경화제	부분도장	전체도장 패널도장	15~20℃	20~25℃	25~30℃	30~35℃	자연건조	강제건조
퍼머솔리드® HS 오퍼티엄 클리어코트 8600	퍼머솔리드® VHS 경화제 3220 속건	●		●				●	●
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8034	퍼머솔리드® VHS 경화제 3230 표준	●	●		●	●		●	●
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8650	퍼머솔리드® VHS 경화제 3240 지건		●		●	●	●		●
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8055	퍼머솔리드® VHS 경화제 3240 지건		●		●	●	●		●
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8030	퍼머솔리드® HS 경화제 3309 속건	●		●				●	●
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8035	퍼머솔리드® HS 경화제 3310 표준	●	●		●	●		●	●
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8035	퍼머솔리드® HS 경화제 3315 지건	●	●		●	●	●		●



어떤 제품을 사용하는 것이 좋을까요?

아래 표를 참고하시어 적합한 제품을 직접 선택하는 것이 좋습니다.

클리어코트	퍼짐성이 좋음	작업이 편함	건조가 빠름
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8030	●●●●●	●●	●
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8035	●●●●●	●●●●	●●●●●
퍼머솔리드® HS 오퍼티엄 클리어코트 8600	●●●	●●●●	●●●●●
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8034	●●●●●	●●●●●	●●●●
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8650	●●●●	●●●●	●●●●●
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8055	●●●●●	●●●●	●●●●●

*퍼머솔리드® HS 클리어코트 8650과 8055는 2013년 2Q 출시 예정

각 제품의 특징을 다시 한번 정리하면 아래와 같습니다.

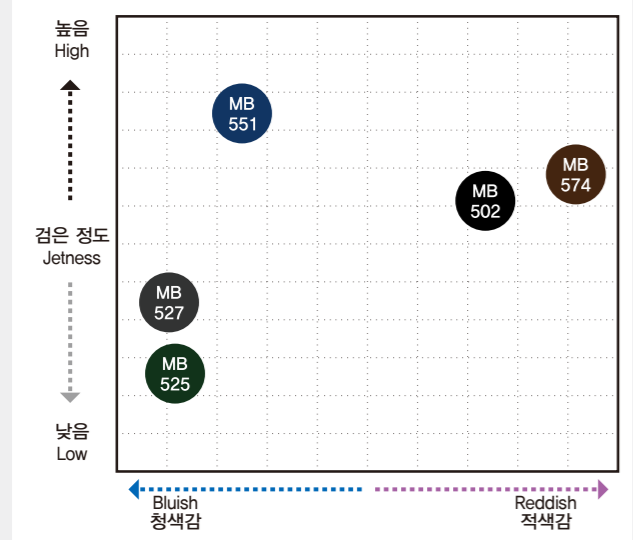
클리어코트	특징
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8030	탁월한 외관 및 광택 / 1.5회 스프레이
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8035	쉬운 적용과 빠른 건조 / 1.5회 스프레이
퍼머솔리드® HS 오퍼티엄 클리어코트 8600	IR 사용 가능하며 빠른 건조 / 1.5회 스프레이
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8034	쉬운 적용 / 2회 스프레이 (1.5회도 가능)
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8650	8600보다 더 빠른 건조 / 1.5회 스프레이
퍼머솔리드® HS 클리어코트 8055	쉬운 적용 / 1.5회 스프레이 (2회도 가능)

색상 정보 - 흑색 안료 특성

흑색(Black : 블랙) 안료는 일부 채도가 높은 색상을 제외하고는 거의 모든 색상 배합에 들어가는 아주 중요한 조색제입니다. 따라서 흑색 안료 각각의 특징과 용도를 파악한다면 원하는 색상을 빠르게 맞추는 데 큰 도움이 될 것입니다. 특히 흑색 안료를 알루미늄 입자나 펄과 혼합하려면 각각의 용도를 구별해야 합니다.

스피스HECKER 흑색 안료의 종류와 특징은 아래와 같습니다.

- **MB502** : 가장 일반적으로 사용되는 흑색으로 알루미늄 입자와 혼합할 때 모든 관찰 각도에서 고르게 어두운 적황색을 냅니다.
 - **MB525** : MB527의 10% 저농도 흑색으로 주로 흑색이 소량 필요한 흰색이나 밝은 은색에 주로 사용됩니다.
 - **MB527** : 청색을 띠는 흑색으로 탁한 회색에 이상적인 조색제입니다. MB502보다 햇빛반사지점에 영향을 더 주며 측면은 약하게 영향을 줍니다. 또한, 약간의 뿌연 느낌을 냅니다. 이러한 특징을 갖는 것은 이 안료가 MB502보다 가볍기 때문입니다.
 - **MB551** : 신규 안료로 조색용으로는 가장 어두운 청색을 띠는 흑색입니다. 알루미늄이나 펄이 소량 사용된 현대의 AA(블랙 다이아몬드), AF(팬텀 블랙)나 기아의 ABP(오로라 블랙) 등과 같은 색상에 주로 사용됩니다.
 - **MB574** : 메탈릭이나 펄 등과 같은 이펙트 색상 (Effect Color)에만 사용되는 짙은 갈색을 띠는 조색제입니다. 색상은 MB502보다 약간 적황색이 많고 측면을 더 어둡게 합니다.
 - **딥 블랙** : 포드 UA(에보니 블랙), 메르세데스 벤츠 O40(발틱 블랙), 크라이슬러 PXB(블랙) 등등에 단독으로 사용될 수 있도록 미리 조색된 (Ready-Mix) 흑색입니다. 조색용으로 제한적으로 사용할 수 있는데 주로 MB551과 같이 어두운 블랙 메탈릭 색상에 사용합니다.
 - **슈퍼 딥 블랙** : 딥 블랙과 마찬가지로 미리 조색된 매우 어두운 흑색으로 경화제를 20% 혼합하여 사용해야 합니다. 재규어 PDE 등에 단독으로 사용됩니다.
- 위에서 설명한 스피스HECKER 조색용 흑색을 어둡기와 색상에 따라 분류하면 아래와 같습니다.



조색용으로 사용되는 흑색은 알루미늄입자와 혼합하면 흑색 안료별로 정도 차이는 있으나 기본적으로 적황색을 띠게 됩니다. 그러나 이러한 흑색이 백색과 혼합되면 약하게 청색을 띠게 됩니다. 이 때문에 NW, RBC, NCW 등과 같은 백색에서는 이러한 색상을 보정하기 위해 MB505와 같은 황색이 반드시 들어가게 됩니다. 아래와 같이 백색과 알루미늄입자에 각각 혼합하였을 때의 명암, 색상변화를 보면 그 변화를 쉽게 알 수 있습니다.



이 외에도 적색 안료에 흑색을 추가하면 약하게 청색이 살아나며 황색 안료에 흑색을 첨가하면 약하게 녹색이 살아나게 됩니다. 또한, MB554를 제외한 나머지 청색에 흑색을 추가하면 약하게 적색이 살아나게 됩니다. 위에서 설명한 흑색 안료의 특징을 잘 이해한다면 더 빠르고 쉽게 원하고자 하는 색상을 맞출 수 있을 것입니다. 다음 호에서는 적색 안료의 특징에 대하여 설명해 드리겠습니다.

스피스HECKER 고객 인터뷰



[공장 전경]

15년이 넘는 공장이라고는 믿을 수 없을 만큼 깨끗하고 정돈이 잘 되어 있습니다. 특별히 이렇게 관리하시는 이유가 있으신지요?

저희는 광역시가 아닌, 나주시, 그것도 면에 있는 자동차 공업사입니다. 그리고 현대나 기아 지정 서비스업체도 아닙니다. 하지만 그동안 품질 향상을 위해 노력한 결과, 전국 각지에서 고객이 찾아오곤 합니다. 품질로 이름이 있는 공업사라고 왔는데, 공장이 지저분하다면 고객이 어떤 생각을 하게 될까요? 저희는 작업이 마무리되는 오후 6시가 되면 모두 함께 작업장을 정리하고 청소를 합니다. 볼트 하나, 드라이버 하나라도 바닥에 떨어져 있는 상태라면 퇴근할 수 없습니다. 이렇게 청결을 강조하는 이유는 고품질을 유지할 수 있는 기본이 되기 때문이기도 합니다. 저는 특히 도장 작업에서 스프레이 부스에 공급되는 공기가 청결해야 한다고 생각합니다. 도장 작업에서 생각보다 스프레이 부스에 공급되는 공기가 오염되어 발생하는 하자가 많습니다. 그래서 에어 컴프레서(Air Compressor: 공기 압축기) 주변도 항상 청결한 상태를 유지하려고 노력합니다.



[에어 컴프레서 주변 청결 상태]

유한회사 형태로 운영하고 계시는데 특별한 이유가 있으신지요?

흔히들 직원들에게 주인 의식을 가지라고 하지 않습니까? 저는 그래서 당사 직원들에게 주식을 나누어 주주로 삼았고, 연말 결산 시 이익금이 생기면 주주 배당도 합니다. 올해 초에도 꽤 많은 금액을 주주에게 배당을 했지요. 내 것이라는 생각이 들어야 주인의식이 생기지 않겠습니까? 열심히 일하면 회사에 이익금이 생기고, 회사 이익금이 내게도 돌아온다면, 누구나 쉽게 주인의 의식을 가질 수 있습니다. 이 때문에 저희 직원은 장기 근속자가 많습니다. 장기근속자가 많아지면 팀워크가 좋아져서 적은 인원으로도 빠르게 업무 처리를 할 수 있어 생산성 향상에도 큰 도움이 됩니다.

경영 노하우가 있으시다면 어떤 것이 있을까요?

자동차공업사 경영은 참 어렵습니다. 어지간해서는 이익이 나기 쉽지 않습니다. 흔히들 더 물량을 확보하려고 하거나, 아니면 비용을 줄이려고 합니다. 이렇게 해서는 품질을 유지할 수도 없을뿐더러 장기적으로 고객 확보가 되지 않습니다. 점점 더 자동차 사고는 줄어든 것입니다. 도로 사정이 개선됐고, 운전자 의식이 향상됐기 때문입니다. 더욱이 우리나라는 이제 GDP 3% 성장도 장담하지 못할 만큼 경기 또한 신동치 않습니다. 따라서 자동차 공업사에 입고되는 차량은 점점 줄게 될 것입니다. 이런 상황에서 저는 고품질로 단골을 유지하려고 더욱더 노력하고 있습니다. 이렇게 해서는 많은 물량을 하지 못합니다만, 도장 단가를 현실화할 수 있다면 어떨까요? 그래서 저희는 AOS를 쓰지 않습니다. 대신 오토세븐이라는 견적시스템을 사용하여 적절한 도장 비용을 보험사에 청구합니다. 이 때문에 다른 업체보다 더 많은 금액을 받고 있어, 좀 더 많은 시간과 노력을 품질 향상에 힘쓸 수 있습니다.



1급 산포자동차정비공업사 박정남 대표



[퍼머크론* 교반기, 10년이 넘었음에도 최근에 설치한 하이텍 교반기와 청결상태에 큰 차이가 없다]

1급 산포자동차정비공업사 도장부장 박재일 이사

고품질을 유지하기 위한 비결이 있으시다면?

일단 외관은 투명이 좌우한다고 생각합니다. 저희는 스피스HECKER 8030과 8040 투명만 사용하여 최상의 외관을 연출하려 노력하고 있습니다. 또한, 하자 발생을 최소화하기 위해서 스피스HECKER 서페이서 8590만을 사용하고 있습니다. 차단력이 우수하여 하자가 거의 없다고 해도 과언이 아닙니다.

스피스HECKER에게 바라시는 점이 있으시다면?

먼저 전반적으로 만족하고 있다고 말씀드리고 싶습니다. 다만, 현장 교육 혹은 현장 세미나를 더 많이 개최해주셨으면 합니다. 더 배우고자 하는 마음은 도장부에 2명이 일하다 보니 현장을 비우고 교육을 갈 수 있는 상황이 되지 않습니다. 다른 공업사도 비슷한 상황일 것으로 생각합니다.

마이리피니쉬에 바라시는 점이 있으시다면?

평소에 마이리피니쉬에 큰 도움을 받고 있어, 먼저 감사하다는 말씀드리고 싶습니다. 다만 한 가지 더 바라는 바가 있다면, 도장 전문가를 위한 잡지이니 만큼 상급자를 위한 세션도 있었으면 합니다.