

# We Live Coatings.

엑솔타 코팅 시스템즈는 오직 고객 만족을 위한 혁신적인 도료 제품을 개발하는데 집중하며 노력합니다.

150년을 이어온 혁신의 전통을 원동력으로 삼아 엑솔타 코팅 시스템즈만의 열정과 신념을 바탕으로 다채로운 도료 제품을 통해 다양한 분야의 고객과 함께하는 밝은 미래를 열어하겠습니다.

자세한 사항은 엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 홈페이지를 참조하십시오. [www.axalta.kr](http://www.axalta.kr)



The Axalta logo, Axalta™, Axalta Coating Systems™ and all products denoted with ™ or ® are trademarks or registered trademarks of Axalta Coating Systems, LLC and its affiliates. Axalta trademarks may not be used in connection with any product or service that is not an Axalta product or service.

Copyright © 2015, Axalta Coating Systems, LLC and all affiliates. All rights reserved.

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

Autumn / 2015 / 도장전문가를 위한 엑솔타 소식지



특집기사  
혼다 스킵 콘테스트/  
오토모티브 위크 전시회

크로맥스 특집  
KB1000 베이스코트 AA 출시  
801K 플라스틱 부착 증진제  
G3-8800S 슈퍼패스트 드라이 클리어

고객 인터뷰  
신규 고객 - 쌍용자동차(주) 서울 서비스 센터  
크로맥스 - 옥암 자동차 공업사  
스피스헥커 - 엘앤티 렉서스 강서 서비스 센터

스피스헥커 특집  
부식과 방지법  
신규 제품 안내  
- 칼라 첨가제/베이스코트 WT304



# 들어가는 말...



엑셀타코팅시스템즈코리아 유한회사  
대표이사 **홍태화**

### ■ 목차

- 1. 표지
- 2. 들어가는 말
- 3. 특집기사 - 오토모티브 위크 전시회 참가  
    - 혼다 서비스 스킬 콘테스트 도장분야전
- 4. 신규 고객 인터뷰
- 5. 오듀라 하이퍼코트® 프로
- 6, 7. 색상정보 - 3코트(3Coat System)의 특성  
    - 크로맥스
- 8. 제품 특집 - KB1000 베이스코트 블랙 다이아몬드 AA
- 9. 제품 특집 - 801K
- 10. 제품 특집 - G3-8800S
- 11. 고객 인터뷰  
    - 스피스헥커
- 12, 13. 부식과 방지 방법 안내
- 14. 스피스헥커 신규 제품 안내
- 15. 고객 인터뷰

### 소중한 고객 여러분들께,

늘 변화하고 있는 시장과 트렌드, 그리고 그에 따라 다양해지는 고객 요구사항들을 만족시키기란 쉽지 않습니다. 또한 도료 제품과 기술은 시간이 흐를수록 변화를 거쳐 향상되고, 법규 및 규제 등 환경적인 요인도 변화함에 따라 새로운 지식과 기술을 요하는 부분도 생겨나게 됩니다. 때문에 시장의 흐름을 제대로 읽고 있는지, 변화의 방향에 맞게 대응하고 있는지, 고객의 기대에 부응하고 있는지를 생각하고 현재의 노하우와 경험들을 바탕으로 새로운 환경에 맞는 준비를 하는 것이 반드시 필요할 것입니다.

저희 엑셀타 코팅 시스템즈는 새로운 기술과 정보를 현장의 경험과 노하우와 잘 접목시킬 수 있도록 다양한 보수용 도장에 대한 교육 프로그램을 진행하고 있습니다. 1990년대 초 국내 최초로 리피니시 트레이닝 센터(Refinish Training Center)를 설립한 엑셀타는 전 세계에 설립되어 있는 엑셀타의 7개 연구소와 45개의 트레이닝 센터 전문가들과의 공유를 통해 신속한 기술, 정보의 흐름을 초기에 파악하여 실무적인 솔루션을 제공하고 있습니다. 또한 모든 교육 과정은 실질적인 보수 공정 부문을 집중적으로 다루며 시장에 대한 심도깊은 지식, 기술 경험 등의 내용을 근간으로 숙련된 강사들이 자동차 공업사에 도움을 제공하고, 현장에 적용할 수 있는 맞춤형 교육 과정을 진행하고 있습니다.

엑셀타는 앞으로도 고객 여러분의 노하우가 새로운 환경에 맞게 발전해 나갈 수 있도록 보다 만족스러운 교육 프로그램을 제공해 드릴 것이며 고객 여러분의 성공에 기여할 수 있는 제품과 서비스로 찾아뵙 예정이오니 저희 리피니시 트레이닝 센터의 교육 프로그램에 많은 관심 부탁드립니다. 변함없는 격려와 조언을 부탁드립니다.

감사합니다.



**엑셀타코팅시스템즈코리아 유한회사**  
서울특별시 강남구 강남대로 298, 5층  
(역삼동, 푸르덴셜타워) 우135-982  
(02) 2147-5400

**엑셀타코팅시스템즈코리아 유한회사**  
리피니시 트레이닝 센터 (RTC)  
경기도 이천시 원적로 290번길 91  
(031) 640-8766

엑셀타 코팅 시스템즈 코리아 홈페이지 [www.axalta.kr](http://www.axalta.kr)  
크로맥스 홈페이지 [www.cromax.kr](http://www.cromax.kr)

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



# 특집기사 엑셀타, 오토기기와 함께 '2015 오토모티브 위크 전시회 참가'



지난 9월 4일부터 6일까지 3일간 일산 킨텍스 전시장에서 개최된 2015 오토모티브 위크에 엑셀타 코팅시스템즈가 자동차 정비기기 전문 업체 오토 기기의 협력사로 참가하였습니다. 올해 9회 째 개최되는 자동차 애프터마켓 전문 전시회 '오토모티브위크'에서 엑셀타는 현장에 설치된 오토 기기의 수용성 전용 부스에서 자동차 보수용 도료인 '스피스 헥커 퍼마 하이드 하이텍 (Spies Hecker Permahyd Hi-TEC)' 수용성페인트 시연회 통해 빠르고 용이한 적용으로 신뢰할 수 있는 작업 결과를 가져다 주는 제품 특성을 눈으로 직접 확인할 수 있도록 하고, 현장 질의 응답을 통해 제품 시스템에 대한 전반적인 설명을 공유하는 시간을 가졌습니다. 앞으로도 엑셀타는 변화하는 시장에 부응하는 최신의 기술이 적용된 혁신적인 제품 시스템을 선보이고 공유할 수 있는 자리를 만들어 나갈 것입니다.



# '2015 혼다 서비스 스킬 콘테스트' 엑셀타 이천 트레이닝 센터에서 열려

올해로 10회째 맞는 혼다 서비스 스킬 콘테스트가 지난 9월 5일 토요일 엑셀타 이천 트레이닝 센터에서 개최되었습니다. 혼다 서비스 스킬 콘테스트는 혼다코리아가 정비 기술 및 서비스 향상을 위해 지난 2005년 부터 매년 개최한 행사로써, 이번 엑셀타 트레이닝 센터에서 개최된 대회는 서비스 스킬 분야중 도장부분에 대한 콘테스트로 총 6명 (안호, 일진, KCC, D3, KS, 비전의 기술자가 참가하여 경합을 벌였습니다. 총 130여 분에 걸쳐 조색 및 도장부분 실기 테스트로 진행된 이번 대회에서 비전이 도장 부분 최종 우승을 차지하게 되었습니다. 고객서비스 만족을 높이기 위한 혼다코리아의 노력과 함께 엑셀타코팅시스템즈 또한 현장에서 최고의 기술자들이 최상의 작업물을 얻을수 있도록 고품질의 제품과 지속적인 기술 및 서비스 지원을 제공할 것입니다.



# 신규 고객 인터뷰 '쌍용자동차(주)서울 서비스 센터'

지난 5월 액솔타 코팅 시스템즈 코리아는 쌍용자동차와 정식 업무 협약을 맺고 보수 도장 페인트 공식 공급 업체로서 필요 기술 및 교육 서비스의 지속적인 제공 등 상호 협력을 위한 기반을 다졌습니다. 최근 쌍용 자동차는 시장에서 돌풍을 일으키고 있는 티볼리 신차효과를 바탕으로 높은 성장세를 보이고 있으며 티볼리 디젤 출시 및 글로벌 론칭 확대를 통해 국내외 성장세를 이어나갈 계획입니다.

이번 업무 협약을 통해 최고의 기술력과 제품이 만나 최상의 시너지 효과를 기대할 수 있을 것으로 예상되며, 액솔타는 앞으로도 쌍용자동차와의 긴밀한 관계를 유지하며 지속적인 지원을 통한 동반 성장을 해나갈 것입니다.



쌍용자동차(주) 서울 서비스 센터  
판금도장반  
김한성 직장

디젤 모델도 나온 이후 지속적으로 영향이 클 것으로 예상하고 있는데, 무엇보다 최상의 작업 결과로 고객님 들께 보답하고자 현장 기술자 모두 실새 없이 최선을 다하고 있습니다.

액솔타 스피스헥커를 선택하시게 된 계기가 무엇일까요?

**첫째로 제품성이죠.** 다른 여러 가지 계기도 있지만 현장에서 가장 만족스럽게 사용할 수 있는 제품을 선택하는 것은 당연합니다. 스피스헥커 하이텍 시스템은 칼라 재현도 좋고 건조 전 칼라 확인하기에도 좋아서 작업성이나 생산성 모두 우수한 제품이라고 생각합니다. 또한 다른 제품들과는 다르게 작업 단계가 짧으면서도 좋은 외관을 나타내주기 때문에 만족스러워요.

**또 한가지는 액솔타의 지속적인 관심과 지원입니다.** 처음 스피스헥커 하이텍 시스템을 적용하기 전까지 오랜 기간 동안 현장 기술자들이 가장 효과적이고 만족스러운 제품 시스템을 사용할 수 있도록 제안을 많이 주셨고 또 제품 테스트 기간과 시스템 적용 후에도 필요 기술 및 색상 지원도 지속적으로 제공해주셔서 매우 만족스러웠습니다. 신규 제품 시스템을 현장에

적용하는 부분은 쉽지 않은 일인데도 맨투맨 기술교육 제공과 같이 현장을 위한 지원을 꾸준히 제공하시는 부분이 맘에 듭니다.

현장에서 가장 중요시하시는 부분은 어떤 것이 있을까요?

**작업에 대한 책임의식과 전문성을 강조하고 있습니다.** 각자가 맡은 작업에 대해 처음부터 고객에게 출고되기 까지 최상의 결과를 제공하기 위해 자부심을 가지고 진행해야함을 늘 강조하죠. 또한 **꾸준한 기술교육을 통한 개인의 능력 향상 역시 중요시하고 있습니다.** 적극적인 교육 프로그램 참여를 통해 현재 내 위치가 어느정도 있는지 확인하면서 한 단계 한 단계 성장할 수 있는 기회로 만드는 것이 보다 전문가로 설 수 있는 차별성이 아닌가 싶습니다.

앞으로 액솔타 및 스피스헥커에게 바라는 점이 있으시다면?

지금과 같이 지속적인 관심과 지원을 부탁드립니다. 다른 사업소에도 시스템 적용에 있어서 많은 기술 지원과 서비스로 신경써주셨으면 좋겠습니다.



최근 쌍용자동차의 높은 인기 때문에 서울 서비스 센터에도 역시 영향이 커 많이 바쁘실 것 같습니다. 높은 성장세를 체감하시는지요?

아무래도 티볼리가 큰 성과를 올리면서 출시 이후에는 꾸준히 작업량이 증가하는 추세입니다. 신규

쌍용자동차(주)서울 서비스 센터 오석진 과장

현재 쌍용자동차의 높은 성장세를 이어 가기 위한 많은 활동들이 계획되어 있을 것 같습니다. 간단히 설명해주신다면?

시장에서 SUV가 인기를 얻으면서 티볼리 역시 큰 성공을 거뒀습니다. **가솔린 모델 이후 디젤 모델 까지 티볼리에 주력할 계획이고 보다 더 적극적인 홍보도 진행하고자 합니다.** 더불어 **전사적으로 서비스 인프라를 지속적으로 확장중에 있으니** 고객분들이 보다 더 이용하시기에 편리하게끔 서비스 기반을 다지고자 합니다.

현장에서 스피스헥커 적용을 통해 기대하시는 점은 어떤 것이 있을까요?

아무래도 고객 만족을 위한 작업 완성도와 결과물에 대한 기대감이 큼니다. **실제로 스피스헥커 적용 후 매출 향상과 고객 불만 접수가 줄어들어 매우 만족스럽습니다.** 저희 사업소가 스피스헥커를 통해 얻는 이러한 이점들을 다른 사업소도 성공적으로 적용되었으면 좋겠습니다.

# 오듀라 하이퍼코트® 프로

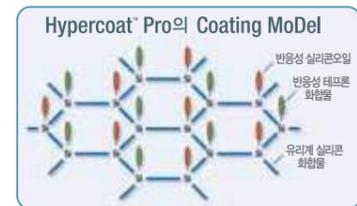
많은 자동차 전문가들이 차량관리를 강조합니다. 차도 기계니까 관리를 잘해야 오래 타고 문제가 생기지 않는다는 의미입니다. 시간이 지나면 알게 모르게 차량 표면에 잔 흠집과 같은 흠집이 생기곤 하는데 이를 방지하기 위해 요즘 코팅제를 많이 사용합니다. 이런 자동차 코팅 중 가장 잘 알려진 것은 유리막 코팅인데, 그렇다고 모든 게 다 같은 것은 아닙니다.



150년 역사를 자랑하는 액솔타 코팅 시스템즈의 오듀라(Audurra™) 하이퍼코트® 프로(Hypercoat® Pro)는 글라스제 실리콘 수지와 반응성 실리콘 오일 반응성 불소 화합물을 결합하여 자동차 표면을 황사, 장마, 폭염 등 각종 외부환경과 오염 물질로부터 보호하기 위한 신개념 하이브리드 코팅제로 뛰어난 기술력을 바탕으로 한 제품입니다.

## 하이퍼코트® 프로 하이브리드 코팅이란?

하이퍼코트® 프로의 하이브리드 코팅은 차량 도장 표면에 하이브리드 피막을 형성해 투명 코팅막을 보호하고 작은 흠집(스크래치) 방지 및 자연 복원시켜주는 코팅제입니다. 액솔타의 하이퍼코트® 프로는 유리막 코팅보다 탁월한 우수성을 인정받은 기술로 자동차 도장 표면에 유리게 실리콘 수지와 반응성 실리콘 오일을 입히는 것 외에 불소수지 코팅 성분을 추가해 훨씬 강화된 투명막을 형성하게 됩니다.



## 하이퍼코트® 프로 특징

### 불소수지 코팅이란?

불소수지 코팅이란 불소와 탄소의 강력한 화학적 결합으로 인해 매우 안정된 화합물을 형성함으로써 거의 완벽한 화학적 비활성 및 내열성, 비점착성, 우수한 절연 안정성, 낮은 마찰계수 등의 특성을 가지게 됩니다. 이 같은 불소수지 코팅은 많은 산업분야에서 응용되고 있는데, 그 사용범위는 일반 주방용기에서 부터 기계, 자동차, 반도체, 우주항공산업 부품에 이르기까지 매우 다양합니다. 불소수지를 도료화 하여 철, 스테인리스, 알루미늄 등 유리, 고무, 세라믹 플라스틱 등 기존 재료에 스프레이 및 분말 장전 도장, 건조, 가열, 소성의 공정으로 점착성, 내열성, 내약기성, 내마모성, 전기 절연성 등 불소수지 코팅 고유의 뛰어난 특성을 나타내는 우수한 도장을 말합니다.



[하이퍼코트® 프로가 코팅되지 않은 경우 / 하이퍼코트® 프로가 코팅된 경우]

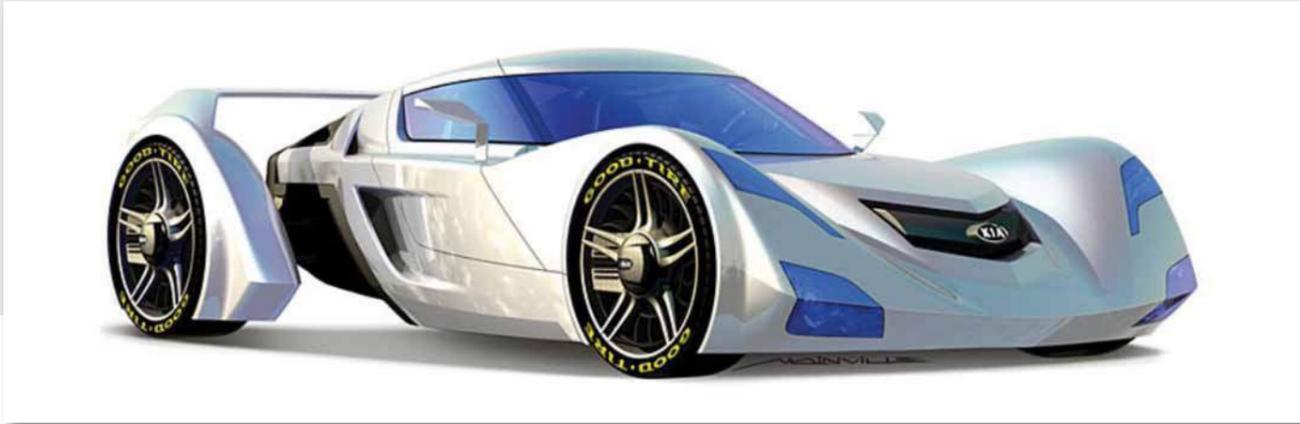
- 뛰어난 발수성
- 쉬운 적용성 및 최고의 코팅막 제공
- Step 1: 탈지 (스피스헥커 7010)
- Step 2: 전용 스펀지에 하이퍼코트 프로를 일정량 묻힌 후, 열십자 방향으로 작업
- Step 3: 플래시 오프 타임 10분 (25도 기준)
- Step 4: 마른 걸레로 차량 전체를 닦아냄
- Step 5: 60도에서 15분 강제 건조 또는 1시간 자연 건조 (여름철)
- Step 6: 검사 후 출고



[신차나 사고차량의 경우 4~6 공정만 실시]

	하이퍼코트 프로	시중일반제품
액형	3액형, 강제건조 권장	1액형, 강제건조 비권장
작업 횟수	1회 혼합 후 한번에 도포	2회 주제 도포 후, 경화 촉진제 도포
코팅막 두께	3 μm	0.3~0.5 μm
미세스크래치 복원	0	X
비, 눈 노출	강제건조 후 24시간 이후 권장, 자연건조는 3일 이후	최소 1주~ 최대 6주 후 권장

# 색상정보- 3코트(3Coat System)의 특성



[3 코트 시스템의 적용 예]

## 1. 도장 시스템에 따른 분류

**1 코트(Single stage topcoat):** 주로 단색(Solid)에 사용되며 별도의 투명(Clear) 도장 없이 한 번에 완료하는 방법을 말하며 색상과 광택을 동시에 내게 됩니다.

**2 코트(2 coat):** 색상을 내는 베이스코트를 도장한 후 색상 보호와 광택을 위해 투명을 도장하는 방법을 말합니다.

**3 코트(3 coat):** 주로 펠 입자의 빛 투과성(반 투명성)을 이용하여 색상의 다양성을 부여하는 방법으로 색상의 기본이 되는 바탕색(Under Base: 언더 베이스)를 먼저 적용하고 도막층이 완전 은폐되지 않도록 배합 설계가 된 펠 베이스(Pearl Base)를 바탕색 위에 적용 후 투명을 도장하는 방법입니다.

3 코트 시스템은 바탕색 위에 색상을 내는 틴티드 클리어(Tinted Clear: 유색 투명)를 도장 함으로써 채도를 높이는 방법으로 변경되어 사용하기도 합니다.

아래 삼성 QM3의 NNP(소닉 레드)에서와 같이 적색이 포함된 투명을 도장 함으로써 높은 채도의 색상을 만들 수 있습니다.



[삼성 QM3: 색상코드 NNP(소닉 레드) - 틴티드 클리어 적용 예]

주의할 점은 아래의 오른쪽 사진과 같이 유색 투명의 도장 횟수가 늘어남에 따라 채도는 높아지지만 명도는 낮아진다는 것을 잊지 말아야 합니다.



[삼성 QM3 NNP(소닉 레드) 펜더(Fender) 샌딩 사진]

[틴티드 클리어(유색 투명)의 도장 횟수에 따른 색상 비교]

## 2. 3 코트의 효과

- 1) 채도나 명도가 높아 은폐가 잘 안되는 컬러의 도료 설계가 가능하게 합니다.
- 2) 바탕색을 노출하여 깊은 색감을 얻을 수 있습니다.
- 3) 바탕색 및 펠 베이스의 컬러를 바꾸어 줌으로써 다양한 컬러를 만들 수 있습니다.
- 4) 보는 각도에 따라 색상이 변함으로써 미려한 외관을 제공합니다.

### 3. 3 코트 펠 도료를 적용할 때의 주의할 점

#### 1) 컬러 얼룩

펠 베이스는 은폐가 잘 되지 않으므로 도장할 때 얼룩이 발생하기 쉽습니다. 한번 얼룩이 발생하면 다시 도장하더라도 얼룩이 없어지지 않으므로 주의를 기울여서 작업해야 합니다. 바탕색과 펠 베이스 간의 색상 차이가 클수록 얼룩은 더욱 쉽게 보이게 됩니다.

#### 2) 도장 횟수(도막 두께)에 따른 색의 차이

도장 횟수(도막 두께)에 따라 펠 베이스의 입자의 양이 달라지게 되고 바탕색을 가리는 정도가 달라지게 됨에 따라 관찰 각도 별로 색상, 명암, 입자감 등이 달라지게 됩니다. 따라서 도막이 균일하게 형성되도록 각별한 주의가 필요합니다. 다음 페이지의 좌측 상단의 사진을 보면 펠 베이스의 도장 횟수가 많아질수록 햇빛 반사 각도(15도)가 밝아지고 나머지 각도(45 & 110도)가 어두워짐을 알 수 있습니다. 또한 색상도 변화하게 됨을 잊지 말아야 합니다.

관찰 각도에 따라 색상이 변하는 펠(Pearl) 안료를 이용한 3 코트 시스템은 2 코트 시스템보다 색상과 명암의 변화를 크게 하거나 채도가 높은 자동차 색상을 만들 수 있는 유용한 방법입니다.

예를 들어 좌측의 사진을 보면 햇빛을 반사하는 지점은 약한 분홍색을 띠며 그늘진 측면은 녹색을 띠는 것을 알 수 있습니다. 이러한 효과는 자동차의 입체감을 향상시킴으로써 다양한 기호의 소비자들을 만족시켜 제품 가치를 높일 수 있는 방법입니다.

이번 호에서는 3 코트의 특성과 다양한 응용에 대하여 설명하겠습니다.



[기아 SWP(스노우 화이트 펠)의 펠 도장 횟수에 따른 명암변화]



[칸디 컬러의 예]

## 4. 3 코트의 적용

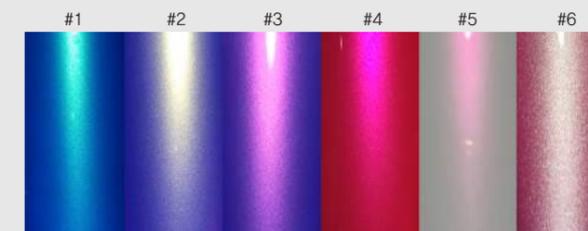
가장 널리 사용되는 방법은 백색 바탕 위에 은폐가 안되는 백색 펠을 도장하는 것으로 백색 단색(White Solid)에 비해 입체감이 향상됩니다. 또한 채도가 높은 색상에서 은폐력을 보완하기 위해 펠베이스와 유사한 바탕색을 먼저 도장하고 유색 펠 베이스를 도장하기도 합니다. 그리고 반짝임이 좋은 실버 바탕색 위에 투명도가 높은 유색 베이스를 도장함으로써 채도를 극대화하는 캔디 컬러(Candy Color)도 있습니다.

## 5. 3 코트 화이트 펠의 색상 조정 방법

- 1) 바탕색의 조정: 전체적으로 색상이나 명암 조정을 할 때는 바탕색으로 조정합니다.
- 2) 펠 베이스의 조정: 관찰 각도에 따라 명암이나 색상이 다를 때는 펠 베이스로 이를 조정합니다. 화이트 펠의 경우 펠 색상이 햇빛 반사 각도와 나머지 각도가 보색 관계임을 잊지 말아야 합니다.

**Q: 3 코트의 원리를 이용하여 색상 변화가 큰 컬러를 만드는 방법은 어떠한 것들이있습니까?**

**A: 아래의 사진과 같이 3 코트의 원리를 이용하면 색상 변화가 큰 다양한 컬러를 만들 수 있습니다. 아래 사진의 예로 설명드리겠습니다.**



[3 코트 원리를 이용한 다양한 색상]

**#4:** 빨간색 바탕 위에 보라색 펠 베이스(크로맥스:AM79, 스피스헥커:MB568)를 도장한 것으로 밝은 보라색에서 적색으로 변화합니다

**#5:** 밝은 회색 바탕 위에 핑크 펠 베이스(크로맥스:AM724, 스피스헥커:MB571)를 도장한 것으로 밝은 적색에서 약간 어두운 녹색으로 변화합니다.

**#6:** 적색 바탕 위에 입자가 큰 알루미늄 베이스(크로맥스:AM94, 스피스헥커:MB510)를 도장한 것으로 밝은 은색에서 적색으로 변화합니다.

알루미늄 입자를 이용한 3코트를 만들 때의 주의사항은 은폐력이 좋은 알루미늄 입자로 인해 바탕색이 은폐가 되면 안되기 때문에 다량의 수지에 알루미늄 입자를 소량 섞어서 사용해야 합니다.

엑솔타 코팅시스템즈의 조색 시스템을 사용하여 위와 같은 방법을 응용한다면 기존의 색상과 차별되는 무수히 다양한 컬러를 만들 수 있습니다.

**#1:** 파란색 바탕 위에 골드 펠 베이스(크로맥스:AM76, 스피스헥커:MB592)를 도장한 것으로 관찰 각도에 따라 금색에서 파란색으로 변화합니다.

**#2:** 보라색 바탕위에 골드 펠 베이스를 도장한 것으로 관찰 각도에 따라 금색에서 보라색으로 변화합니다.

**#3:** 보라색 바탕 위에 핑크 펠 베이스(크로맥스:AM724, 스피스헥커:MB571)를 도장한 것으로 밝은 적색에서 어두운 보라색으로 변화합니다.

# Cromax® 크로맥스 제품 특집

## KB1000 베이스코트 블랙 다이아몬드 AA

신규 베이스코트 KB1000 AA는 아크릴 공중합체를 기초의 수지 혼합형 팩택 타입으로 별도의 수지를 첨가하지 않고 사용할 수 있는 베이스시스템으로 투명 도장이 필요한 제품입니다.

### [제품특징]

- 칼라 재현성이 우수하고 은폐력이 아주 뛰어나
- 높은 은폐력으로 얇은 도막두께 형성(15~25마이크론)
- 도료 소모량 절감 및 빠른 자연건조
- 얇은 도막두께로 인해 크리어 작업 후 더 좋은 외관과 광택 실현
- 퍼짐성, 스프레이 감이 좋아 누구나 손쉽게 작업 가능
- 친환경적인 제품

### [추천하는 정비공장 및 고객]

- 고품질과 우수한 외관을 추구하는 고객
- 재현성있고 안정적인 성능을 추구하는 고객
- 우수한 품질로 경제적인 가격의 작업을 추구하고자 하는 고객
- 높은 생산성을 추구하는 고객



### [사용방법]

혼합 비율 [부피비]	15 - 25°C			25 - 30°C	30 - 35°C	
	KB1000-AA AB380KE AB385KE XB387KE	1 1 - -	1 - 1 -	- - 1 1	- - - -	- - - -
[무게비]	KB1000-AA AB380KE AB385KE XB387KE	100 117 - -	100 - 117 -	100 - - 117	- - - -	- - - -
	VOC	441.0 g/l 이하				
가사시간 (20°C)	표준	해당없음				
스프레이 점도 (20°C)	FORD 4	14 - 17초				
스프레이 장비	[일반건] 중력식 흡상식	노즐구경(mm) 1.2 - 1.4 1.4 - 1.6	도장거리(cm) 15 - 20 15 - 20	도장압력(bar) 1.8 - 2.2 3 - 4		
	[HVLV] 중력식 흡상식	1.2 - 1.4 1.4 - 1.6	10 - 15 10 - 15	공급자의 사양에 따름		
도장 횟수	2					
후레쉬타임	매회 도장 사이 분사한 도료가 마를 때까지 20분 후 먼지 제거 가능					
도막 두께(DFT)	15 - 25 μm					

\*본 자료는 여기에 언급된 제품에만 국한되며, 언급되지 않은 다른 물질 또는 작업 과정에 혼합 사용할 수 없습니다.  
\*본 자료는 보증이나 품질규격으로 고려되지 않으며, 다른 물질/작업 과정에 관련된 물질 사용에 따른 책임이 없습니다.

### [추천사용방법]

1. 물과 비누로 표면을 깨끗하게 닦아내고 건조시킨다.
2. 적합한 크로맥스 보수용 전처리 세정제로 유분을 제거한 후 깨끗한 천으로 닦아 말린다.
3. 손상 정도에 따라 보수작업을 진행한다.
4. 연마:
  - a. P360 - P400 - P500 으로 기계연마
  - b. P1000 - P1200으로 습식연마
5. 연마 후 이물질을 제거하고, 오일이 섞여 나오지 않는 고압에어로 불어낸다.
6. 적합한 크로맥스 보수용 최종 세정제 / 탈지제로 탈지한다.  
깨끗한 천으로 닦아내고 건조시킨다.
7. 먼지제거포를 사용하여 닦는다.

### [베이스코트 적용]

준비된 표면 위에 2회 풀도장 한다. (매회 도장사이 도장면이 마를 때까지 후레쉬타임). 필요에 따라 마지막 도장 1-2분 후 미스트 코트(mist coat) 도장한다.

### [클리어코트 적용]

KB1000 베이스코트가 완전히 마른 후 크로맥스 클리어 도장한다. 클리어 적용까지 최대 4시간이 경과되어서는 안된다.

### [장비세척]

적합한 크로맥스 보수용 유용성 건 세척제를 사용한다.

# Cromax® 크로맥스 제품 특집

## 801K

크로맥스 신규 플라스틱 부착 증진제 (Plastic Adhesion Promotor) 801K는

AAS, ABS, PBTP, PC, PP/EPDM, PVC, GRP과 같이 도장되지 않은 플라스틱의 부착력 향상을 위해 사용하는 무색 제품으로 자동차 외부 플라스틱 부품에 뛰어난 부착력을 부여하고 생산성 증진을 제공합니다.

### [사용방법]

혼합비 단독사용	가사 시간 (20°C 기준) 해당없음
VOC 792 g/l	건조도막두께 (DFT) 3 - 6 μ
후레쉬 타임 (20°C 기준) 매회 도장 사이 3분 상도 도장 전 5분 수용성 베이스코트 적용 전 30분	도장회수 2회
스프레이 점도 (20°C 기준) DIN 4 FORD 4 AFNOR 4	10초 이하
스프레이 장비 [일반건] 중력식 흡상식 [HVLV/TH] 중력식 흡상식	노즐구경 (mm) 1.2 - 1.4 1.4 - 1.6 1.2 - 1.3 1.3 - 1.5 도장거리 (cm) 20 - 25 20 - 25 15 15 도장압력 (bar) 2 - 3 2 - 3 스프레이건 업체의 추천에 준함

\*본 자료는 여기에 언급된 제품에만 국한되며, 언급되지 않은 다른 물질 또는 작업 과정에 혼합 사용할 수 없습니다.  
\*본 자료는 보증이나 품질규격으로 고려되지 않으며, 다른 물질 혹은 다른 방법으로 사용에 따른 책임이 없습니다.



### [추천사용방법]

#### [표면준비]

1. 30분 x 60°C로 예열
2. 소재를 식힌다.
3. 물과 비누로 깨끗이 닦아 말린다. 물로 헹구고 말린다.
4. 올바른 플라스틱용 크로맥스 보수용 전처리 세정제로 표면을 닦는다.  
깨끗한 천으로 닦아서 건조 시킨다.
5. 스카치 브라이트로 스카프 샌딩한다.
6. 연마자국을 없애고 오일이 섞이지 않는 암촉에어로 불어 낸다.
7. 필요한 경우 다시 플라스틱용 크로맥스 보수용 세정제로 탈지한다.  
깨끗한 천으로 닦아서 건조 시킨다.
8. 올바른 크로맥스 보수용 최종 세정제/탈지제로 탈지한다.
9. 깨끗한 천으로 닦아 말려 완전히 증발시킨다.

#### [제품정보]

제품 점도 : 10초 이하  
이론 도포율 : 12 m<sup>2</sup>/li (추천 도막 두께 기준)

#### [장비세척]

적합한 크로맥스 보수용 유용성 건 세척제를 사용한다.

#### [주의사항]

- 사용하기 전에 잘 흔들어 사용할 것
- AAS, ABS, PC, PVC에 사용할 때에는 3920s로 유분 제거.  
PA, EP, PUR에는 801K 사용 불가. / PP, POM: 인화성 물질 처리제 사용해야 함.
- 플라스틱 부품에 2K 서페이서, 2K 탑코트, 2K 투명을 적용할 때에는 유연제 805R 사용을 강력히 추천한다.
- 크로맥스 수용성 베이스코트를 적용하는 경우 801K 매회 도장사이 무광이 될때까지 후레쉬타임을 충분히 주어야 최적의 결과를 얻을 수 있다.
- 사용 전 상온(18-25°C)에서 보관한다.
- 더 자세한 정보가 필요하면 크로맥스 담당자에게 문의하시길 바랍니다.

#### [안전]

사용 전 물질 안전 보건 자료(MSDS)를 참고하십시오.  
제품 용기에 표기되어 있는 주의사항을 읽은 후 사용하십시오.

# Cromax® 크로맥스 제품 특집

## G3-8800S

### 2액형 슈퍼 패스트 드라이 클리어

2015년 TVOC 강화에 따라 기존 G2-7600SX의 대체품인 G3-8800S는 2액형 초속건용 투명으로 아크릭 폴리우레탄과 하이퍼 큐어 기술(Hyper Cure Technology)를 기초로 한 혁신적인 제품으로 기존 G2-7600SX 제품보다 작업성과 품질이 개선되었습니다.

#### [제품특징]

- 매우 빠른 자연건조와 투명과 투명 도장 사이 후레쉬 타임 필요 없음
- 빠른 더스트 프리 타임은 공기 오염으로 인한 도장결함을 방지할 수 있음
- 뛰어난 폴리싱 작업
- 도장 외관상 문제없이 자연건조 조건에서 생산성이 뛰어남
- 부분(Spot), 판넬 도장이 가능함



#### [사용방법]

혼합비율	XK 경화제 사용	부피		가사시간 (25°C)	1.5시간	
		부피	무게			
G3-8800S XK203/XK205/XK206 AB380KE/AB385KE/XB387KE	XK 경화제 사용	4	100	도장 횟수	1.5~2	
		1	28.5			
		1	29			
후레쉬타임	투명 도장간 후레쉬 타임 필요 없음					
	혼합비율	AK 경화제 사용		건조	25°C	10분 X 50°C
		부피	무게			
	G3-8800S 256S/AK260/AK261 AB380KE/AB385KE/XB387KE	3	100	지속건조	8-12분	즉시
1		36.6	경화건조	25-35분	5-15분	
0.5		19	테이프 작업	3시간	2시간	

■ 본 자료는 여기에 언급된 제품에만 국한되며, 언급되지 않은 다른 물질 또는 작업 과정에 혼합 사용할 수 없습니다.  
 ■ 본 자료는 보증이나 품질규격으로 고려되지 않으며, 다른 물질/작업 과정에 관련된 물질 사용에 따른 책임이 없습니다.



## 크로맥스 고객 인터뷰

#### 크로맥스 제품을 사용하시게 된 계기가 있으실까요?

공업을 시작하기 전부터 본다면 사명이 엑셀타로 바뀌고 크로맥스로 새롭게 제품명도 변경되기 전 약 20년 전부터 꾸준히 사용해오고 있습니다. 현재 크로맥스 유용성 센타리 시스템을 사용하고 있는데 본격적으로 사용하게 된 것은 한 10년 전부터로 처음에는 제품의 재고를 효율적으로 관리하고자 했던 목적이 컸는데 그런 부분에 있어서는 크로맥스가 탁월한 선택이었던 것 같습니다. 뿐만 아니라 작업하는 데 있어 결과물이 나와야 하는 것은 당연한 부분인데 크로맥스는 칼라 구현이 뛰어나고 제공되는 시편도 정확도가 높아 만족스러운 결과물을 내줄 뿐 아니라 재작업량이 줄어드는 부분에 있어 현장 작업성에도 큰 도움이 되었다고 할 수 있죠.



옥암 자동차 공업사  
이경현 대표

#### 옥암 자동차 공업사에서는 어떠한 전략으로 현재 시장 상황에 대응하고 계실까요?

아무래도 경쟁이 점점 치열해지다 보니 작업 퀄리티적인 면이나 서비스 적인 부분에 있어서 차별점을 두려고 노력하고 있습니다. 현재 목표에 있는 60여개 공업사 중 저희 공업사만이 유일하게 조색 시스템을 사용하고 있는데요, 다양하고 특별한 차량 색상에도 문제없이 칼라 매칭 및 조색이 가능한 능력을 저희만의 전문성으로 차별화를 두고자 하고 있습니다. 실제로 주위에 공업사에서 직접 파악하기 어려운 색상 문의라던지 다른 공업사에서 서비스 받으시고 퀄리티에 만족하지 않아 저희한테 오셔서 다시 작업 받으시고 가셔서 쪽 단골 되시는 고객 분들도 많습니다. 현재 수입차가 많이 늘어나고 있는 상황인데 수입차 칼라 대응하는데 있어 크로맥스 높은 제품성도 물론이고 저희만의 뛰어난 조색 기술력이 아무래도 고객을 더 유치할 수 있는 큰 차별성이 되지 않나 싶습니다.

#### 엑셀타에 바라시는 점이 있으시다면 어떤 것이 있을까요?

전반적으로 만족하고 있습니다. 서비스 지원에 있어서 칼라 정보 지원의 경우 엑셀타 칼라 팀에서 운영하는 소셜 네트워킹 '밴드'를 통해서 좋은 정보나 또 다른 공업사 기술자 분들과 현장 경험 노하우들을 공유할 수 있어서 많은 도움을 받고 있고요, 크로맥스 제품에 대해서도 만족감은 높습니다. 재고 관리에 있어 효율성이 좋아 만족하고 작업성도 뛰어나 좋습니다. 다만, 다른 제품과 비교했을 때 가격 경쟁력 면에서 다소 떨어지는 부분에 있어서는 아쉬운데요, 특히 많이 쓰는 칼라에 대해서 가격 경쟁력을 지금 보다 더 가졌으면 하는 바람이 있습니다.

#### 공업을 운영하시는 남다른 방침이 있으시다면?

현재 공업을 운영하면서 직접 도장작업을 이끄고 있는데 무엇보다 가장 중요한 것은 아무래도 품질이라 할 수 있겠죠. 고객이 믿고 맡기시는 만큼 만족스러운 품질을 제공하는 것이 가장 우선시 해야 된다고 생각합니다. 특별한 비결이라기 보다 제품을 사용하고 적응하는데 있어 기본을 지키려고 합니다. 조색시에도 칼라 웹사이트와 전자저울을 연결해서 해당 칼라 조색 작업을 기본으로 진행하고 제품을 최적의 상태로 사용하기 위해 제시된 기본 기술정보에 근거해서 작업 한 단계 한 단계 어느 한 작업 대충 하는게 없도록 꼼꼼하게 진행하는 것을 중시 하고 있습니다.

또한 항상 공업사 내부를 깨끗하게 관리하는 것도 중요시하고 있습니다. 아무래도 상담실이나 고객 대기실, 작업장 등 고객분들이 방문하시고 직접 눈으로 확인하시고 공업사 환경 자체도 고객 신뢰도와 만족도에 큰 영향을 미치기 때문에 항상 청결에 신경을 쓰고 있습니다.



# 부식과 방지 방법 안내

매년 부식에 의한 차량 피해가 일어나고 있습니다.  
이에 자동차 산업에서는 부식을 방지하기 위한 다양한 해결책들이 연구 및 개발되어지고 있습니다.



## 부식이란?

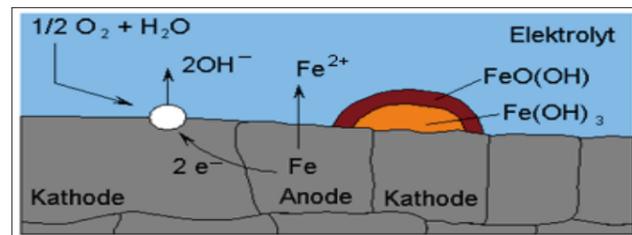
### 부식 종류

부식은 다음과 같이 두 가지 종류로 나뉩니다.

#### 1. 화학적 부식

- 금속 표면의 화학적 화합물이 공기와의 접촉을 통해 일어나는 형태
- 금속 산화물 층의 형성
- 산성비 등 산성화를 띄는 액체는 부식 과정을 더 빠르게 진행 시킴
- 스틸과 철 부분의 지속적 부식을 야기하는 다공성 산화층을 형성

그러나 알루미늄과 구리의 경우 불침투성의 견고한 산화층을 형성하여 방지 기능을 가져 부식이 일어나지 않음



화학적 부식은 가장 일반적인 부식 유형 중 하나입니다.

이 과정에서, 금속의 양극(anode)이 용해되어 (산화), 금속 이온 형태의 용액으로 들어가게 됩니다. 전해액에 흡수된 공기 중 산소는 음극(cathode)에서 수산화 이온 (hydroxide ions)으로 환원됩니다. 잘 알려진 예는 강철과 철에 발생하는 녹입니다. 여기서, 철 이온은 수산화 이온과 함께 화합물을 형성하여, 잘 녹지 않는 다공성의 철-수산화 침전물이 되며, 추가적인 화학 반응을 거친 후 실제의 녹으로 발전합니다.

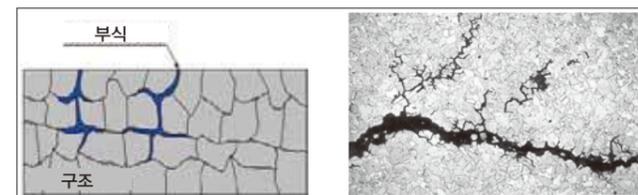
#### 2. 전기화학적 부식

전기화학적 부식은 전류 + 전해액 (예를 들어, 소금물)이 금속의 용해를 유발시키는 현상으로 두 종류로 구별됩니다.

#### (1) 입자간 부식 (intercrystalline corrosion)

차체 패널은 순철 결정체(Fe) 및 탄화철(Fe<sub>3</sub>C) 등 서로 다른 종류의 유형들로 이루어져 있습니다. 서로 다른 물질 사이에 형성되는 전기 장력, 물과 같은 전해액에 의해 이온은 전위 서열에 따라 결정체를 분리하거나 형성하게 됩니다. 즉 더 잘 부식되는 재료가 잘 부식되지 않은 재료를 침범하면서 생기는 현상이 입자간 부식입니다.

입자간 부식은 구조 배열이 균일하지 않을 경우 발생합니다. 예를 들어, 탄화물 형성으로 인해 스테인리스강의 크롬 함량이 저항 임계치인 12%이하로 감소된 뒤 두 번 째 구조가 형성된다면 혼합 결정체의 결정 입자간 부식이 발생하게 됩니다.



#### (2) 접촉 부식 (contact corrosion)

접촉 부식은 다음과 같이 정의될 수 있습니다:

- 두 개의 서로 다른 금속이 접촉한 상태에서, 전해질(습도)이 추가될 경우 전기화학적 부식이 진행됩니다.
- 전해액(물)은 더 잘 부식되는 금속에서 잘 부식되지 않는 금속쪽으로 이온이 이동하도록 물리적인 힘을 가합니다.
- 전위 서열 상 더 멀리 떨어져 있는 재료들 사이에 더 두꺼운 부식이 진행됩니다.
- 전해액의 농도는 중요한 역할을 합니다 (물에 녹아 있는 소금의 함량)

접촉 부식은 :

- 혼합 구조로 제작된 차량, 예를 들어
  - 상용차
  - 혼합 구조의 승용차
- 서로 다른 종류의 철재가 결합된 경우.
- 철골 구조에 알루미늄 또는 마그네슘 결합이 사용된 경우 등

서로 다른 두 개의 금속이 접촉한 상태에서 전해액이 존재하면 접촉 부식이 발생하게 됩니다. 더 잘 부식되는 금속이 부식의 대상이 되며, 부식 과정은 균일하게 진행됩니다. 이 현상은 구조 결합에 기인하지만 충분히 예방할 수 있습니다.

전압	물질
+ 1,60	백금
+ 1,42	금
+ 0,80	은
+ 0,34	구리(동)
+/- 0	수소
- 0,13	납
- 0,44	철
- 0,76	아연
- 1,66	알루미늄
- 2,40	마그네슘

[전기 화학 서열]

↑ 전위 서열  
↓ 전위 서열

## 부식 방지

### 징크 코팅 (Zinc coating):

징크코팅은 부식 방지에 효과적입니다. 아연은 그 자신의 산화물(아연 백청)을 만들기 때문입니다. 장력 다리(tension bridge) 또는 주위를 둘러싼 기판 아래에 생긴 작은 흠집이 녹슬지 않도록 보호하며 새 승용차의 바퀴 테두리 (flange) 부위 가장자리에서 녹이 발생할 가능성이 낮습니다.

### 전기 아연 도금 (Electro-galvanizing):

- 약 5 - 12 μm 두께의 승용차를 위한 가장 일반적인 유형의 아연 코팅

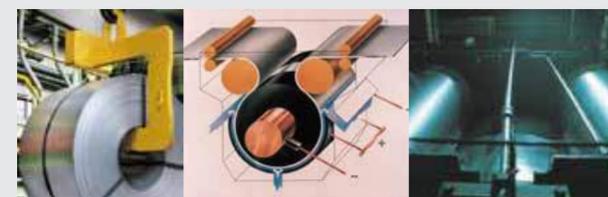
### 용융 아연 도금 (Hot-dip galvanizing):

- 산업용 용도로 최대 100 μm 두께 코팅
- 조각 아연 도금



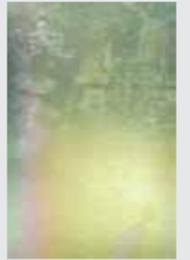
### 샌지미어 아연 도금 (Sendzimir galvanizing):

- 연속 아연 도금
- 약 15 - 25 μm 두께
- CV 건설에 가장 일반적으로 적용됨



### 크롬산염 처리 (Chromating):

- 크롬산염 처리는 금속 또는 강철 코팅, 특히 강철, 알루미늄, 마그네슘 및 아연의 표면에 처리하는 것입니다. 제품을 크롬산, 크롬산염 및 기타 물질이 들어있는 수조에 담그면 크롬 보호막으로 코팅됨. 크롬산염 처리는 금속의 내식성을 향상시키고, 페인트에 좋은 접착 물질을 제공합니다.
- 크롬 코팅에는 검은색, 노란색 등으로 적용 가능



### 인산염 처리(Phosphating):

인산염 처리는 금속 부품 위에 인산염 보호막을 형성하게 됩니다. 녹과 기름이 제거된 부품에 망간 또는 아연 인산염 용액을 뿌리거나, 부품을 이 용액에 담그는 과정을 거치게 되는데, 내식성 금속의 표면 위에 다공성 밝고 진한 회색의 인산염 막이 형성되어 금속 기판에 단단히 부착됩니다. 인산염막은 내식성을 제공할 뿐 아니라, 개방형 다공성 구조로 인해 오일 또는 페인트 코팅 시 좋은 기질이 될 수 있으며 변형 과정에서 윤활유 역할을 하게됩니다 (랭간 가공 또는 롤 성형).

이때 특수 처리를 통해 다공성 표면을 막아야 합니다. 이를 위해, 최종 용도에 맞게 그들을 흑색 칠, 기름 칠, 페인트 칠, 분사 또는 에나멜 칠 할 수 있습니다.



### OEM인산염처리 과정

- 인산염 처리를 통해 인산염 보호막이 형성
- 망간 또는 아연 인산염 용액에 침지
- 인산염층은 기판에 단단히 결합
- 부식 방지 및 우수한 접착성 제공

### 판넬 코팅의 새로운 트렌드:

다음의 코팅과 혼합된 판넬 적용

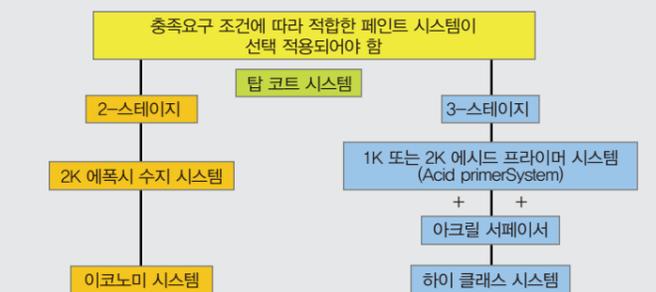
- 징크 및 마그네슘 표면 코팅
- 무기질 아연 코팅
- 칼라 코팅

### 페이팅을 통한 부식 방지

부식 방지를 위한 상업용 차량 및 승용차에 적용되는 페이팅 방법은 차이가 납니다.

- 상업용 차량 = OEM 페인트 적용
- 승용차 = 보수용 페인트 적용

[탑 코트 시스템]



# 스피스HECKER 신규 제품 안내

## 퍼마하이드 WT304 스파클링 믹싱 틴트 출시

엑솔타 코팅 시스템즈는 스피스HECKER 퍼마하이드® 하이텍 480 시리즈와 퍼마하이드 280/285 시리즈의 신규 칼라 매칭을 위한 스파클링 믹싱 틴트 퍼마하이드 WT304를 새롭게 출시하였습니다.

신제품 퍼마하이드 WT304 매직 스파클 이펙트(Magic Sparkle Effect)는 글라스 플레이크 안료를 포함하고 있어 차량의 반짝이는 외관을 표현할 수 있으며 최신 OEM 칼라의 차종에 매칭하여 적용할 수 있는 특수 틴트 제품입니다. 특히 퍼마하이드 WT304 매직 스파클 이펙트(Magic Sparkle Effect)는 아우디 LX5J 아라 블루(Ara Blue), 도요타 217 스타라이트 블랙(Starlight Black), 퓨조 다크 파이어(Dark Fire) 등의 OEM 칼라에 이미 적용되고 있습니다.

제품 이름 그대로, WT304는 투명 베이스코트 틴트에 은색 코팅된 얇은 글라스 플레이크 구성되어 있어 매우 맑고 반짝이는 외관 효과를 나타내는 특징을 가지며 플레이크 안료가 빛을 굴절시켜 더욱 뛰어난 스파클링 효과를 나타냅니다.

칼라 배합 정보는 스피스HECKER 색상 검색을 통해 확인하실 수 있으며, 특수 색상에 적용되는 제품인 만큼 250ml 소량 포장 판매되어 경제적으로 사용하실 수 있습니다.

칼라 배합 정보 및 기술자료, 물질안전보건 자료는 스피스HECKER 홈페이지와 칼라 웹사이트를 통해 확인하실 수 있습니다.



Phoenix

SPIESHECKER

1. 스피스HECKER 브랜드 홈페이지를 방문해 주세요.  
www.spieshecker.kr
2. 색상 검색 및 기술자료 링크를 클릭해 주세요.
3. 보유하신 로그인 ID로 접속해 주십시오.  
\* 신규 접속일 경우 신규 등록을 통해 ID를 생성하실 수 있습니다.
4. 로그인 후 칼라 사이트로 연결됩니다.
5. 물질 안전 보건 자료의 경우 스피스HECKER 홈페이지 내 물질 안전 보건 자료 탭을 클릭하시면 해당 페이지로 연결되어 제품별로 바로 찾아볼 수 있습니다.

사용자 이름\*

비밀번호\*

\* 필수항목  
> 신규 이용자 등록  
> 비밀번호 찾기

로그인

[스피스HECKER 칼라 사이트 접속 방법 안내]

## 퍼마솔리드 클리어코트 칼라 첨가제 출시



스피스HECKER 퍼마솔리드 신규 칼라 첨가제는 2액형 하이솔리드 클리어코트 제품과 함께 쓸 수 있는 제품으로 적용 칼라에 따라 클리어코트에 4~4.5% 첨가하여 사용합니다.

클리어코트 칼라첨가제	브랜드	모델	색상코드
Additive 9040	Mazda	3/6/CX5/MX5/RX8	27A, Velocity Red
Additive 9041	Alfa Romeo Mazda	Giulietta/Unica 3/6/CX5	134B/202B, RossoCompetizione 41V, Soul Red
Additive 9042	Ford	Fiesta Focus/C - Max/Galaxy	9RTE/M/M9, Hot Magenta 9SSE/9SSEWTA, Candy Red
Additive 9043 Additive 9044	Renault	Clio/Megane	NNP, Rouge Flamme
Additive 9045	Ford	Fiesta	DDSEWTA/Z/ZC, Blue Candy
Additive 9046	Mazda Peugeot	3/6/CX5 370/308/3008	41V, Soul Red LKR, Rouge Babylon

# 스피스HECKER 고객 인터뷰

도장 경력이 오래되신 것으로 알고 있습니다. 스피스HECKER와 인연을 맺으신 건 언제부터 일까요?

지금까지 도장 경력은 약 20년 정도 됐습니다. 일반 공업사에서부터 지금의 렉서스까지 오랜 시간이 지난 것 같은데 10년 전 처음 센터리 제품을 사용했었고 이후 렉서스로 옮겨 오면서 스피스HECKER 퍼마하이드 시스템을 거쳐 지금의 스피스HECKER 하이텍 시스템을 본격적으로 사용하고 있습니다.

스피스HECKER를 꾸준히 애용하고 계신데요, 특별한 이유가 있으신지요?

처음 스피스HECKER 퍼마하이드 제품을 사용하기 시작하면서 많은 시행 착오도 있었던 것은 사실입니다. 하지만 엑솔타에서 기술적으로나 여러 방면에서 지속적으로 많은 도움을 주셔서 지금의 하이텍 시스템으로 잘 전환하여 사용할 수 있게 되어 만족스럽습니다. 하이텍 시스템은 무엇보다 작업성이 뛰어난 부분을 꼽고 싶은데 색상 구현도 좋고 현장에서 만족할 만한 우수한 외관을 뽑아낼 수 있어 좋습니다. 적용하기 쉬우면서도 작업 생산성이 향상되는 부분이 있어서 만족할 수 밖에 없었죠.

고객 만족을 이끌어내는 비결이 있으시다면 어떤 것이 있을까요?

고객 성향은 다양할 수 밖에 없고 특히 수입차를 다루는 곳인 만큼 고객의 요구도 더 까다로울 수 있는데 큰 비결이라기보다는 무엇보다 최고의 작업 결과물로 승부하려고 합니다. 고객이 궁금해 할 수

있는 부분도 철저히 필요한 작업 과정 하나하나 설명드리고 작업에 착수하는 것을 원칙으로 하고 있고 고객이 기대하시고 있는 우수한 작업 결과로 만족을 드리고 있습니다. 가장 완벽한 복원 작업으로 고객님께 전달드리는 것이 가장 중요하다고 할 수 있겠죠.

도장팀원들에게 작업 시 특별하게 강조하고 계신 부분이 있으시다면 어떤 것들이 있을까요?

개개인의 능력을 향상시키는 부분을 강조하고 있어요. 개인의 기술력이 곧 작업 결과로 나타나기 때문이죠. 특히나 조색 시스템을 활용하고 있는 현장에서 조색 능력을 키우는 것을 중요하게 생각하고 있기 때문에 신규 칼라 등 특별한 경우가 아닌 부분 이외에는 각자 조색 작업을 해보게 하고 전일 스케줄에도 조색타임을 꼭 포함할 정도로 개개인의 조색 능력 향상을 위해 신경을 쓰고 있습니다. 얼마만큼 칼라를 잘 읽어내고 조색을 해낼 수 있느냐가 결국 차별성있는 전문가로 자리잡는 원동력이 되지 않나 싶습니다.

개인적으로 가지고 계신 일에 대한 목표가 있으시다면?

20년 넘게 일을 하고 있지만 늘 생각이 드는 것은 적성에 맞고 일이 재미있다는 점이에요. 그만큼 열정도 대단했던 것 같습니다. 지금도 그렇고요. 도장은 작업 순간순간 만족감을 느낄 수 있는 매력적인 직업인 것 같아요. 그래서 더욱 이 일을 오래도록 하고 싶은 마음이 제일 큼니다. 일을 처음 시작하거나 얼마 되지 않은 많은 후배들도 열정과 자부심을 가지고 하나하나 자신의 경력을 차곡차곡 쌓아갔으면 하는 바람도 있네요.



엘앤티 렉서스 강서 서비스 센터 정비부 도장팀 노장수 차장

스피스HECKER에 바라시는 점은 어떤 것이 있으실까요?

전반적으로 매우 만족하고 있습니다. 기술 지원도 원활하게 이루어지고 있어 현장에서 필요한 지원들도 신속하게 이루어지는 점도 좋고요. 한가지 요청드리고 싶은 점은 제품 관련 문제가 발생한 경우는 본사 개발자나 생산사 입장에서 명확한 대응법을 제시해 주시면 현장에 많은 도움이 될 수 있을 것 같습니다. 이러한 피드백이 원활히 오고 갈 수 있는 채널이 있으면 더욱 좋을 것 같고요.

