13th My Refinish

Spring / 2016 / 도장전문가를 위한 엑솔타 소식지

엑솔타 컬러 트레이닝 동영상 안내

고객 인터뷰
특집 인터뷰 - 쌍용자동차 동수원정비사업소
크로맥스 - (유)신성자동차공업사
스피스헥커 - (주)아우토반 VAG 천안 서비스 센터

크로맥스 특집
크로맥스 벨류쉐이드®

스피스헥커 특집
기술정보- 퍼마솔리드® 소광제 MA110을 이용한 투명 광택도 조정법

AXALTA™

■ 목차

1. 표지
2. 들어가는 말
3. 특집 기사 – 엑솔타 온라인 컬러 교육 동영상 안내
4, 5. 특집 기사 – 엑솔타 코팅 시스템즈 150주년 기념
6, 7. 특집 인터뷰 – 쌍용자동차 동수원 사업소

크로맥스

8. 제품 안내 – CC7350
9. 기술 정보 – 크로맥스 벨류쉐이드® (Value Shade®)
10. 색상 정보
11. 고객 인터뷰

스피스헥커

12. 제품 안내 – SH8045
13. 기술 정보 – 투명 광택도 조정법
14. 색상 정보
15. 고객 인터뷰

들어가는 말...

엑솔타코팅시스템즈코리아 유한회사
대표이사 홍태화

소중한 고객 여러분들께,

안녕하십니까,

올해 2016년은 엑솔타 코팅 시스템즈가 다양한 산업 분야의 혁신적인 도료 개발과 공급의 선두주자로서 성장을 거듭해온지 150년주년이 되는 해입니다. 1866년 독일에서 처음 제품을 생산한 것을 시작으로 시장과 고객의 니즈에 맞는 제품들로 고객을 최우선으로 여기는데 주력해온 결과 저희 엑솔타는 세계 제일의 액상 및 분체 도료 제조업체로 자리매김했습니다. 엑솔타 코팅 시스템즈가 오랜 역사와 성장을 거듭할 수 있었던데에는 고객 여러분의 많은 관심과 노력이 있어 가능했던 일이고, 빠르게 변화하는 시장 속에서 더욱 효율적이고 혁신적인 제품과 서비스로 고객 여러분들께 한 발짝 더 다가갈 수 있었습니다.
저희 엑솔타 코팅 시스템즈는 글로벌 생산 능력과 혁신 기술에서 이룬 무수한 발전을 기반으로 고객 니즈를 충족하고 부응하는데 초점을 맞출 것입니다. 더불어 지역 사회와 환경을 지킬 수 있는 노력을 우선 과제로 삼아 고객과 지역사회의 좋은 파트너로서 지속 가능한 성장을 위해 끊임 없이 헌신할 것을 약속 드립니다.
올 한 해 고객 여러분들이 만족하실 수 있는 신규 제품의 출시와 작업 현장에서 효율적으로 활용하고 작업성의 신뢰도를 높일 수 있는 칼라 및 기술 서비스 제공을 위해 총력을 기울일 것입니다. 앞으로도 고객 여러분의 성공에 기여할 수 있는 제품과 서비스로 찾아뵐 예정이오니 변함없는 격려와 조언을 부탁 드리겠습니다.

감사합니다.

AXALTA

엑솔타코팅시스템즈코리아 유한회사
서울특별시 강남구 강남대로 298, 5층
(역삼동, 푸르덴셜타워) ㉾06253
(02) 2147-5400

엑솔타코팅시스템즈코리아 유한회사
리피니쉬 트레이닝 센터 (RTC)
경기도 이천시 원적로 290번길 91
(031) 640-8766

엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 홈페이지 www.axalta.kr
크로맥스 홈페이지 www.cromax.kr
스피스헥커 홈페이지 www.spieshecker.kr

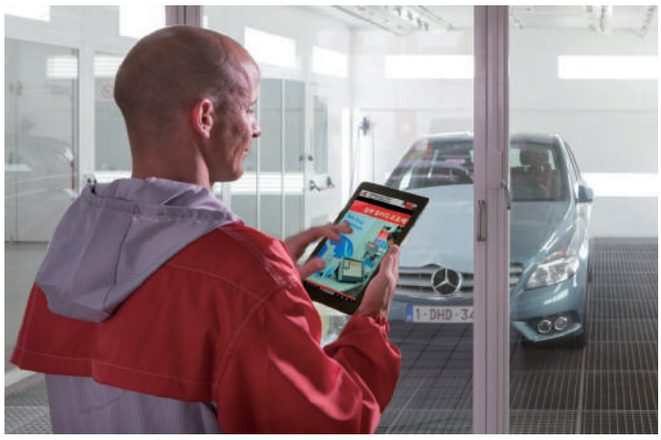
■ 마이리피니쉬의 모든 컨텐츠(기사)를 무단 사용하는 것은 저작권법에 저촉되며, 법적 제재를 받을 수 있습니다.

Cromax™

SPIES HECKER

엑솔타 온라인 칼라 교육 동영상 안내

자동차 칼라 도색 작업에 있어 조색 제품을 올바르게 배합하여 완벽하게 매칭되는 색상을 만들어내고, 최상의 도장을 완성하기 위해서는 지속적인 교육과 실습이 필요합니다.



엑솔타 코팅 시스템즈는 보다 정확한 칼라 데이터와 고객의 기술력 향상을 위한 다양한 교육 프로그램으로 고객과 함께 성장할 수 있도록 끊임 없이 노력할 것입니다. 앞으로도 현장의 작업성을 높일 수 있는 체계적이고 효율적인 엑솔타만의 온.오프라인 교육 프로그램에 고객 여러분들의 많은 관심을 부탁 드리겠습니다.
감사합니다.

엑솔타 코팅 시스템즈에서는 교육센터 운영을 통해 모든 도장 기술자들이 작업 단계별로 기술의 경험을 쌓고 보다 향상된 기술력을 습득할 수 있도록 다양한 교육 프로그램을 제공하고 있습니다. 또한 교육센터의 직접 방문이 어려우신 고객들을 위해 작업 현장에서 컴퓨터, 타블렛 PC 및 핸드폰을 이용하여 보다 효과적으로 교육 프로그램을 접할 수 있도록 웹사이트를 통한 온라인 칼라 동영상을 제공하게 되었습니다.
이번에 새롭게 제공되는 교육 동영상은 크로맥스와 스피스헥커 브랜드 유용성 조색 시스템인 센타리 베이스코트 시스템과 스피스헥커 퍼마크론 293, 295 베이스코트 시스템을 주 내용으로 조색에 기본이 되는 이론편과 안료의 구성 및 인기도가 높은 칼라들의 구성 원리와 현장에서 접할 수 있는 예를 들어 상황에 맞게 조정 방법을 포함한 실전편으로 구성되어 모든 기술자들이 이해하기 쉽도록 영상으로 제작하였습니다.

칼라 교육 동영상 확인 방법

크로맥스 브랜드 홈페이지 www.cromax.kr, 스피스헥커 브랜드 홈페이지 www.spieshecker.kr 내 상단 '트레이닝' 탭을 클릭하신 후 '색상 교육' 부분에서 영상을 확인하실 수 있으며, 오른쪽 QR 코드로 핸드폰으로도 확인 가능하십니다.

크로맥스 교육 동영상

스피스헥커 교육 동영상

AXALTA

엑솔타, 도료 산업 진출 150주년

2016년은 엑솔타 코팅 시스템즈가 혁신적인 도료를 개발한 지 150주년이 되는 해입니다. 엑솔타 코팅 시스템즈는 지난 150년간 다양한 산업 분야의 도료 및 적용 도구 개발의 선두주자로서 고객의 성공에 이바지해 왔습니다. 1866년 창사 이래 21세기에 걸맞은 차세대 친환경 제품을 생산하기까지 엑솔타는 성장을 거듭해왔으며, 앞으로도 꾸준히 발전을 이어 나갈 예정입니다. 새로운 150년을 앞둔 엑솔타는 고객을 최우선으로 여기는 한편 시장의 선두를 지키기 위해 품질, 기술, 혁신에 더욱 주력할 것입니다.

엑솔타 주요 연혁

1866
- 스탠독스(Standox®) 도장 제품 원생산업체인 허버트(Herberts) 창립

1880s
- 스피스헥커(Spies Hecker®) 창립

1900
- 퍼머넌트(Permanent®) 색상–최초의 혁신적인 에나멜 기술
- 니트로 셀룰로오즈래커 생산 시작

1920s
- 분무식 도료인 미국 듀폰 듀코(Duco®)와 독일 스피스헥커 퍼말로이드(Permaloid®) 출시
- 최초 자동차 색상 도료 출시

1930s
- 듀럭스(Dulux®) 알키드 수지 에나멜 코팅제로 마감 내구성 강화
- 최초 조합–기계 착색 시스템 개발로 품질 개선

1940s
- 샌드 밀로 안료 확산 효율성 혁신적 개선
- OEM 고온 건조로 사용으로 자동차 OEM 및 보수용 도장 코팅 시스템 분리
- 컬러마스터(ColorMasterTM) 색채계 상용화로 보수용 도장 색상 매칭 개선

1950s
- 스탠독스(Standox®) 브랜드 프리미엄 제품군 출시
- 최초의 열가소성 수지인 루사이트(Lucite®) 아크릴 수지 출시
- L,a,b 색상 등식 최초 개발로 현대 색상 과학 토대 마련에 기여

1960s
- 센타리(Centari®) 아크릴 에나멜 출시
- 파이프라인용 냅–가드(Nap–Gard®) 용융결합 에폭시정전 코팅제 출시

1970s
- 폴리우레탄 에나멜 임론(Imron®) 출시
- 인테리어용 분말코팅제 알레스타(Alesta®) 출시

1980s
- 최초 색측기 출시
- 북미 최초 수성 OEM 코팅제 출시
- 최초 절연 코팅제 폴리아미드–이미드(Polyamid–imide) 오버코트 출시
- 컴포넌트 볼타텍스(Voltatex®)를 1–컴포넌트 볼타텍스 함침 수지로 교체하여 최적화된 주기 시간과 손쉬운 취급 가능

1990s
- 크로맥스(Cromax®) 수성 보수용 도장 베이스코트 출시
- 듀폰 허버트(Herberts) 코팅 사업 인수
- 최초 색측기 상용화
- 전자철강코팅용 유기물–무기물 하이브리드 볼타텍스(Voltatex®) 코어시트바니시(Core Sheet Varnish) 출시

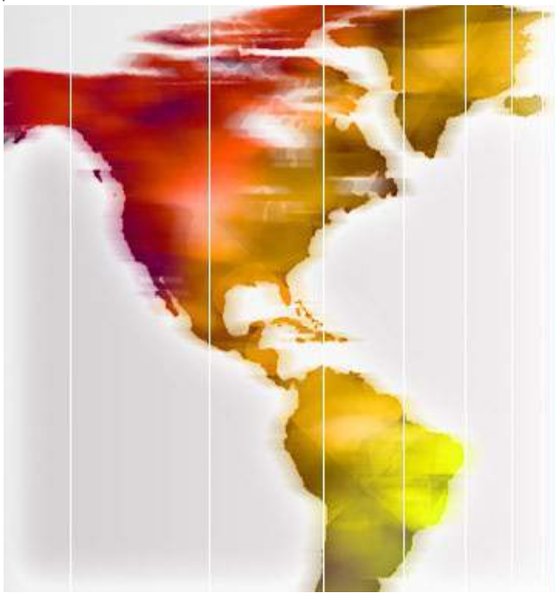
2000s–2012s
- OEM을 위한 슈퍼하이솔리드 배합
- 빈디케이터(Vindicator®) 색상 도구로 보수용 도장 색상 매칭 개선
- 에코컨셉트(EcoConcept) 도료 통합 시스템으로 OEM 생산성 및 성과 개선
- 중국과 인도에 아태지역 최초 공장 설립
- 임론 엘리트(Imron® Elite) 마감제 출시
- 3세대 수성 크로맥스 프로 베이스코트(Cromax® Pro Basecoat)
- 어콰이어 플러스 EFX(Acquire Plus EFX™) 색측기로 색상 매칭의 정확도 크게 개선
- 엑솔타 코팅 시스템즈로의 새로운 사명으로의 출범
- 필라델피아에 새로운 본사 설립
- 엑솔타의 글로벌 리피니쉬 브랜드 중 하나인 '크로맥스' 신규 런칭

2013
- 지하 및 심해 파이프라인용 Nap–Gard® High Tg 7–2555출시
- 자동차 인기색상 보고서 발간 60주년

2014
- 2013년 자동차 인기색상 보고서 발간
- 엑솔타 지속가능 기술교육 프로그램(Axalta Sustainable Technology Education Program) 발표(중국)
- 수용성 도료 생산시설 증설 공사 착공(상하이)
- 수용성 도료 생산시설 증설 계획 발표(독일 부퍼탈)
- 차세대 전기절연 제품 Voltatex® 출시(중국)
- 수용성 베이스코트 Cromax Pro® 출시(인도)
- 산업용 도료 Nason® 출시(호주)
- 에어가스(Airgas)사 수석 부사장 겸 최고재무책임자 로버트 맥러플린 엑솔타 이사 취임
- 스페인 현지 법인 개소(바르셀로나 Sant Cugat del Valles)
- 2013년 지속가능보고서 발간
- HUAJIA CHEMICAL과 합작 투자를 통해 중국 내 분체 도료 생산 능력 확대
- 멕시코 틀랄네판틀라에 운송 분야 도료용 수지 생산 시설 증설 계획 발표
- 수용성 도료 생산시설 증설 공사 착공(독일 부퍼탈)
- Leading Automotive Brand Award 수상(중국)
- 분체 도료 앱사이트 Abcite™ 및 알레스타 Alesta® 세계 시장 출시
- 엑솔타 전착 도료 제품군 브랜드명을 아쿠아EC AquaEC™로 통일
- 분체 도료 알레스타 Alesta® 제로징크 ZeroZinc 출시
- 상업용 분체 도료 생산 50주년
- 엑솔타 뉴욕 증시 상장: AXTA(11월 12일)

2015
- 농업·건설·토목(ACE) 장비시장을 위한 차량용 제품 글로벌 포트폴리오 확대 발표
- 수용성 분체 도료 공장 개소(상하이)
- GM 선정 올해의 협력업체상 수상
- Hyundai Excellence in Purchasing 협력업체상 수상(브라질)
- 부에노스아이레스 자동차공업사연합과 공동으로 최초의 도장기술 트레이닝 센터 개소
- 스탠독스 Standox® 출시 60주년
- 한국 공업사를 위한 Acquire Plus EFX™ 디지털 색측기 출시
- 상하이 아시아태평양기술센터 착공
- 냅–가드 Nap–Gard® 분체 도료 출시 50주년
- 캘리포니아 남부 지역에 분체 도료 생산시설 증설 계획 발표
- 산업용 내식성 아연말 도료 가니신 Ganicin™ 출시
- 독일 부퍼탈 수용성 도료 생산시설 가동 개시
- 볼보 최고품질상(Volvo Cars Quality of Excellence Award) 수상(독일)
- 생산 능력 배가와 도료 개발 센터 건립을 위한 인도 투자 계획 발표

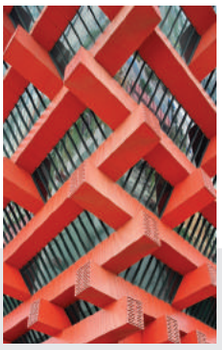
AXALTA



150 YEARS

AXALTA

2016 • 도료 산업 진출 150주년

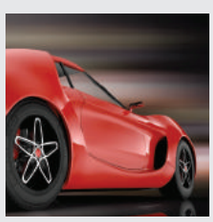


엑솔타의 역사는 1866년으로 거슬러 올라갑니다. 당시 엑솔타는 독일에서 처음으로 제품을 생산했고, 그 후 세계 제일의 액상 및 분체 도료 제조업체로 성장했습니다.

19세기에 유럽 마차 제조업체에 다양한 색상의 도료를 공급하며 사업을 시작한 엑솔타는, 그 뒤로 발전을 거듭하여 이제는 21세기 대표적 이동 수단인 자동차 업계의 니즈를 충족시키고 있습니다. 1930년대에 들어서면서 기술력이 한층 진화하여 점차 내구성과 생산성이 뛰어난 도료를 생산하기 시작했으며 엑솔타의 과학자들이 개발한 L,a,b 등색식(color equation)은 색상학 카탈로그의 주요 분석도구로 자리잡게 됩니다. 1980년대에는 수용성 도료를 출시하면서 최초로 친환경 액상 도료 시스템 시대를 열었습니다.

엑솔타는 주력 제품이던 스피스헥커 Spies Hecker®와 스탠독스 Standox®로 쌓은 경험을 바탕으로 브랜드 개발에 나서 품질이 개선된 도료 제품과 시스템을 리피니시 기술자들에게 선보이게 되었고 1990년대에 와서는 자동차 공업사를 위한 크로맥스 Cromax® 수용성 제품군을 출시했습니다. 또한 휴대가 가능한 색측기와 빈디케이터 VINdicator™ 색상 도구를 개발함으로써 탁월한 조색이 가능해졌고, 이를 통해 보수 시간과 폐기물 발생을 줄일 수 있었습니다.

다양한 산업 분야에서 니즈가 변화함에 따라 엑솔타의 제품 포트폴리오도 다변화하기 시작했다. 엑솔타는 기업 고객 증가에 대응하기 위해 송유관과 가스관 제조에 쓰이는 분체 도료 넵–가드Nap–Gard®를 선보였고 지금은 기능성 도료 또는 각종 장식에 쓰이는 알레스타 Alesta® 분체 도료가 수천 가지 용도로 사용되고 있습니다. 모터나 여러 전기 부품의 생산성을 높여주는 볼타텍스 Voltatex® 전착 절연 도료 제품과 대형 트럭과 버스에서부터 기차와 기타 선로를 망라하는 각종 차량에 사용되는 임론 Imron® 제품은 거친 환경 속에서 표면을 보호함과 동시에 생생한 색상을 활용함으로써 브랜드 인지도 또한 구축하고 있습니다.



엑솔타는 글로벌 생산 능력과 세계시장 진출을 동시에 확대해왔으며 이는 색상 기술 분야에서 이룬 무수한 발전과 더불어, 미래 고객의 니즈를 충족하는 데 초점이 맞춰져 있습니다.

전 세계 130개국 1만 3000명의 직원과 12만 명의 고객을 보유한 엑솔타는 앞으로 지나온 길을 다시보고 다가올 150년을 위해 지식과 경험을 폭넓게 축적해 나갈 것이며 최첨단 기술을 활용해 차세대 도료를 개발하는 한편 최상의 품질과 서비스를 제공할 것입니다.

AXALTA

특집 기사 - 고객 인터뷰
'쌍용자동차 동수원정비사업소'

쌍용자동차 동수원정비사업소
김왕진 대표이사

스피스헥커 수용성 시스템으로 전환하시고 활발하게 사용하고 계신데 기존 유용성에서 수용성으로 전환하게된 계기가 무엇일까요?

지금의 위치로 공장을 이전한지 약 8년 정도 되었는데 이전하면서 부터 수용성 적용에 대한 마음은 정하고 있었습니다. 전환하게 된 이유는 여러가지가 있겠는데 **무엇보다 작업하는 직원들의 건강을 우선시 할 수 밖에 없고 수용성 도료에 대한 기술력도 넓힐 수 있는데다가 사업을 하게 되면 이익을 추구하는 것도 중요하겠지만 지역 사회에 대한 공헌이 중요한 부분인데 환경 보호 측면에서도 동참할 수 있는 것도 빼놓 수 없는 것 같습니다.** 처음 적용했을 시에는 적응 시기에 있어 어려움도 있었지만 **시스템 안정화까지 그리 오랜 기간이 걸리지는 않았습니다.** 그 기간 동안 오히려 **작업자들을 독려하고 필요한 부분에 대해 아낌없이 지원할 수 있었던 부분이** 지금의 수용성 시스템을 잘 활용하고 정착화 시킬 수 있었던 이유가 아닐까 싶네요.

스피스헥커 수용성 시스템에 대해 평가를 해 주신다면?

일단 기본적으로 건조시간이 느릴 것 같아 작업 시간이나 회전율 역시 느릴 것이다라는 생각이 있겠지만 **실제로 적용해보면 오히려 작업 단계가 편하고 간편해서 시간이 단축되게 됩니다. 물론 내구성이나 칼라감이 우수해서 결과물도 재작업량이 거의 없을만큼 만족**스럽고요. 그러다보니 자연스럽게 **도료 소모량이 줄어들어 비용 부분도 감소**하게 되니 이보다 효과적일 수는 없는 것 같습니다. 물론 다른 사업소에서도 기존 유용성에서 수용성 시스템으로의 전환을 우려하고 있는 상황이겠지만 전환 후 가져올 수 있는 다양한 이점들이 명확하고 멀지 않은 시기 안에 변화될 시장 상황에 대한 준비가 필요하기 때문에 수용성 시스템 적용을 독려하고 싶습니다.

다른 사업소와는 남다른 경영 방침이나 직원들에게 강조하시고 계신 부분이 있으시다면?

최고의 기술자들을 양성하기 위해서는 그 수준에 맞는 대우가 필요하다고 생각합니다. 회사가 직원을 위해 힘쓰고 그 것을 직원들이 느끼게 될 때 직원들은 필드에서 작업에 몰입할 수 있게 되고 더 만족스러운 결과물을 이끌어내죠. **회사와 직원들이 서로 상생하면서 각자가 가진 업무에 대해 자부심을 느낄 수 있도록하고 보다 편안하게 업무에 집중할 수 있는 환경을 만들어 주려고 노력하고 있습니다. 또 지속적으로 활발하게 소통하면서 늘 회사가 가고자 하는 방향과 비전을 공유하면서 '처음처럼'이라는 사훈과 같이 늘 초심을 잃지 않는 마음가짐으로 임할 수 있도록 강조하고 있어요. 그리고 또 하나 중요한 것은 도장 업무에 대한 사회적 인식이 높아지려면 작업자들이 곧 전문가라는 인식이 자리잡힐 수 있도록 그만한 작업의 수준을 높이는 것이 필요한데 저희 직원들에게도 항상 스스로의 자격과 기술력을 향상시킬 수 있도록 끊임없이 노력할 것을 강조하고 또 자기개발에 필요한 환경 조성을 이루는데 저 또한 힘쓰고 있습니다.**

시장 변화에 따른 작업 방식이나 제품의 적용이 남들보다 앞서 진행하시고 계신 것 같습니다. 수용성 시스템의 적용이라던지 작업에 필요한 기타 신식 부대 설비 설치가 그 예일 듯 한데요, 기대하고 계신 효과가 어떤 것이 있으실까요?

보다 나은 기술이 소개되면 발빠르게 적용하여 현장에서 활용할 수 있도록 방향을 잡아 주는 것이 중요하다고 생각해요. 수용성 시스템으로 적용한 후 샌딩기, 조명, 스프레이 건 등 부속 악세사리 기계들도 그에 맞게 교체 설치를 진행했는데 무엇보다 더 나은 작업 결과물을 내기 위한 노력들이라 할 수 있습니다. 고객이 만족하는게 바로 저희의 목표이니까요. **수용성으로 적용한 이후 지속적으로 결과물에 대해 모니터링하고 분석을 진행하고 있는데 작업자들이 실질적으로 작업 결과를 평가하면서 서비스 향상에 대해 더 강화하고자 하는 목적이죠.** 만족스러운 결과물로 고객의 신뢰를 더욱 두텁게 쌓고 더 많은 수요를 수용할 수 있게 될 것이라 생각됩니다.

AXALTA

동수원정비사업소

최한기 도장팀 직장님

스피스헥커 수용성 시스템 전환 후 피드백을 주신다면 어떤 것이 있을까요?

엑솔타의 수용성을 적용한 이후 기술자로서 경험한 점들입니다.

1. 도장횟수에서 현격한 차이가 있습니다. 기존 유용성이 평균 3~4회 도장이라면 수용성의 경우 평균 1.5회면 충분합니다.
2. 베이스코트의 작업시간이 5분이면 됩니다.
3. 화이트 칼라는 엑솔타 275 우레탄 시스템 적용시, 1.5~2회 도장하여, 외관의 필이 매우 만족스러우며, 도료의 재고량도 많이 감소되었습니다.
4. 칼라 재현감에 있어서도, 동일한 현장배합이 다음작업에서도 잘 재현되어 도료 준비시간이 많이 줄었습니다.
5. 베이스코트 사용 후 남은 도료는 믹싱컵에 보관하여 내판도장 및 터치업작업에 사용이 용이합니다.
6. 월 신너 사용량 1말로 줄었습니다.
7. 도장작업 후 스톤칩 현상이 없습니다.
8. 브랜딩 방법도 매우 용이하여 잘 활용하고 있습니다.
9. 신너의 냄새가 월등히 줄어들었으며, 작업환경측정시에도 매년 1회로 끝납니다.
10. 엑솔타의 수용성 제품중 상당수가 GHS 기준에 의거, 유해하지 않다고 분류되어, 작업자들의 작업환경에 좋다는 심리적 안정감을 느끼는 것도 사실입니다.

현장에서 작업자들에게 강조하고 계신 부분이 있으시다면?

팀원들이 있어 내가 있을 수 있다는 생각을 해요. 각자 열심히 맡은 업무에 최선을 다해 주고 있기 때문에 서로 독려하며 함께 성장할 수 있는 것 같습니다. **그렇기 때문에 늘 자기 개발에 힘쓸 수 있도록 지원하고 여러 가지 시행착오를 거쳐서 나만의 기술로 다질 수 있도록 강조하고 있습니다.** 좋은 습관 하나만 가져도 기술자로서 많이 성장할 수 있다고 생각하기 때문에 작업 하나 하나 책임감을 가지고 능동적으로 진행할 수 있도록 힘을 실어주고 있습니다.

엑솔타의 서비스를 평가하신다면?

제품 시스템은 적용 이후 관리가 매우 중요한데 엑솔타는 지속적으로 관심을 가지고 관리, 지원해주셔서 만족스럽습니다. 신규 시스템 적용하면서 시행착오가 있었지만 그럴 때마다 엑솔타가 제공하는 기술자료집이나 칼라 사이트 내의 정보 활용을 통해 현장에 맞는 시스템으로 최적화하는데 많은 도움을 받고 있어요. 전반적으로 매우 만족합니다.

새로운 크로맥스
미디엄솔리드 클리어코트 CC7350

용제가 적게 방출되는 수지 기술과 최신 수지합성 테크놀로지를 적용한
아크릴 폴리우레탄 공중합체에 기초를 둔 고품질 다목적용 2액형 투명 제품

제품 특징

- 도료의 처짐성이 없으며 매우 손쉬운 작업성을 제공
- 미려한 외관과 우수한 살오름성 제공
- 효과적인 건조성과 내핀홀성 우수
- 우수한 내 스크래치성 및 내 화학성, 탁월한 내후성
- 부분(Spot), 판넬 그리고 전체 도장이 가능
- VOC 환경 규제 만족 (2015 TVOC 규정: 450g/l 이하)

사용방법

혼합비

	부피비	무게비
CC7350	2	100
AP7204/5/6	1	51~52

도장회수

2회

후레쉬오프 타임

투명 매회 도장 사이 3 ~ 5분
열처리 전 5 ~ 10분

건조시간

AP7204(속건)	20℃	25분 × 60℃
먼지 제거 가능 시간	35분	즉시
조립 가능 시간	3시간	30분
테이프 작업 가능 시간	12시간	1시간

AP7205(표준)	20℃	30분 × 60℃
먼지 제거 가능 시간	50분	즉시
조립 가능 시간	5시간	30분
테이프 작업 가능 시간	12시간	1시간

1. 어떤 작업에 유용한 제품인가요?

모든 크로맥스 보수용의 수용성 베이스코트 및 유용성 베이스코트 위에 적용이 가능한 효율적인 제품입니다.

2. 어떤 작업자에게 적합한 제품인가요?

손쉬운 작업성을 필요로 하면서 믿을 수 있는 외관을 원하시는 고객이시라면 적극 추천드리는 제품입니다. CC7350은 만족스러운 외관 제공을 기본으로, 누구나 쉽게 적용할 수 있도록 개발된 제품입니다.

3. 어떤 점에 초점이 맞추어진 제품인가요?

CC7350은 2 : 1 타입의 사용성이 매우 간편한 제품으로 손쉬운 작업성은 물론, 만족스러운 외관을 제공하여 작업의 효율성을 극대화 시킬 수 있도록 개발된 제품입니다.

4. VOC 규제에 적합한 제품인가요?

CC7350은 2015 TVOC 환경 규제(450g/l 이하)를 만족시키는 제품입니다.

- 기타 상세 내용은 제품기술 자료(TDS)를 참고하시기 바랍니다.
- 제품 사용전 물질안전보건자료(MSDS)를 참고하십시오.

엑솔타 코팅 시스템즈 홈페이지 www.axalta.kr

AXALTA

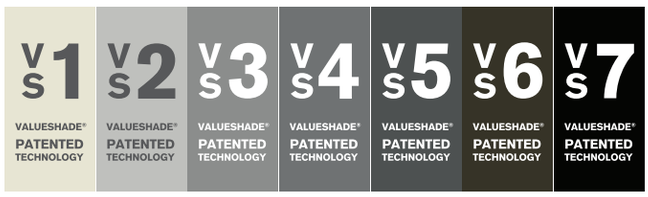
제품 특집

벨류쉐이드®(ValueShade®) 시스템

최근 출시되고 있는 맑고 선명한 신차 색상들은 채도가 높아 선명하지만, 안료의 특성상 혹은 수용성 도장 시스템상의 특성인 맑고 선명한 안료 사용으로 약한 은폐성을 가지고 있습니다.

크로맥스에 의해 개발된 벨류쉐이드®(ValueShade®)는 이러한 은폐력이 약한 도장 작업에 매우 효과적인 시스템으로 은폐력이 약한 색상에 같은 명암 단계의 바탕색을 적용하여 은폐성을 보완해 주는 혁신적인 시스템입니다. 각기 다른 명암을 가진 벨류쉐이드®는 제품의 단독 사용 또는 2 가지 제품의 일정 비율 혼합으로 7가지의 명암 단계를 만들 수 있으며, 탑 코트 색상의 명암에 따라 알맞은 벨류쉐이드®를 적용할 수 있습니다. 크로맥스의 모든 배합에는 벨류쉐이드® 명암 단계 (VS1 - VS7)가 표시되어 있습니다.

은폐력이 약한 색상 차량의 보수 경우 베이스 코트가 과도하게 도포되어 도막이 두꺼워지게 되는데, 이를 방지하기 위해 비슷한 명암으로 서페이서를 적용하여 최대한 적은 베이스코트 도장 작업으로 은폐력을 높여줄 수 있는 것이 바로 크로맥스 벨류쉐이드® 시스템입니다. 일반 서페이서 색상은 중간 정도의 명암을 띄는 회색이지만 흰색과 검정색의 프라이머 서페이서 제품을 단독 또는 일정 비율로 혼합하여 적용함으로써 명암에 따른 다양한 적용이 가능하게 됩니다.



크로맥스 벨류쉐이드®(ValueShade®) 프라이머 서페이서 제품

1051R/1057R 하이 프로덕티브 서페이서

LE2001/LE2004/LE2007 로우 이미션 프라이머 플러스

제품명	색상	도장회수	장점
1051R/1057R	백색, 검정색	1~3회	빠른 건조, 쉽게 적용 가능
LE2001/LE2004/LE2007	백색, 회색, 검정색	1~2회	고형분이 매우 높음, 논샌딩이 가능

벨류쉐이드 혼합비율	명암 단계	1051R (백색)	1057R (검정색)
	VS 1	100	0
	VS 2	93	7
	VS 3	83	17
	VS 4	65	35
	Vs 5	35	65
	VS 6	10	90
	VS 7	0	100

벨류쉐이드 혼합비율	명암 단계	LE2001 (백색)	LE2004 (회색)	LE2007 (검정색)
	VS 1	100	0	0
	VS 2	80	20	0
	VS 3	65	35	0
	VS 4	0	100	0
	Vs 5	0	75	25
	VS 6	0	45	55
	VS 7	0	0	100

도장 방법 및 주의 사항 등의 보다 자세한 사항은 기술 자료를 참고하시길 바랍니다.
기술자료 확인 - 크로맥스 홈페이지 www.cromax.kr

크로맥스 벨류쉐이드®(ValueShade®) 시스템 특징

- ☐ 상도 도료 절감: 30 ~ 60%
- ☐ 작업시간 단축으로 생산성 향상
- ☐ 베이스 표면의 오렌지필 최소화: 외관 향상
- ☐ 베이스 도막 두께 얇아져 투명 광택 손실 방지: 광택 우수

AXALTA

색상정보 - 적색 2편

지난 호에는 정열과 열정, 활기와 야망을 의미하는 적색에 사용되는 센타리 안료들의 일반적인 특성에 대하여 설명 드렸습니다. 이번 호에서는 기아자동차에 적용되는 대표적인 적색인 BEG(시그널 레드)를 예로 들어 배합의 구성과 색상 조정 방법에 대하여 설명 드리겠습니다.

기아 BEG(시그널 레드)의 배합 구성

기아 BEG(시그널 레드)와 같이 채도 높은 적색은 2코트로 배합을 개발할 경우 은폐력이 매우 떨어지고 채도를 높이는 데 한계가 있기 때문에 3코트 방식으로 배합을 개발하는 것이 유리합니다.

배합 구성은 아래와 같습니다.

	조색제	조색제명	1.0L	%(수지포함)	%(수지제외)
바탕색	AM 50	브릴리언트 레드	140.76	14.70%	31.81%
	453OS	플롭컨트롤에이전트	123.59	12.91%	27.93%
	AM 98	미디움 파인 브라이트 알루미늄	96.84	10.11%	21.88%
	AM 64	마젠타	71.63	7.48%	16.19%
	AM 5	젯 블랙	4.87	0.51%	1.10%
	AM 1	화이트(고농)	4.81	0.50%	0.09%
	XB 155	센타리 6000용 수지	514.94	53.78%	
			957.44	100.00%	100.00%
	조색제	조색제명	1.0L	%(수지포함)	%(수지제외)
펄베이스	AM 62	트렌스페런트 레드	269.98	28.63%	57.79%
	AM 55	라이트 레드	70.16	7.44%	15.02
	453OS	플롭컨트롤에이전트	66.92	7.10%	14.33
	AM 45	트랜스페런트 옐로우	24.16	2.56%	5.17
	AM 72	레드 펄	24.14	2.56%	5.17
	AM 7	블랙(저농)	5.32	0.56%	1.14
	AM 979	알루미늄 오렌지	2.34	0.25%	0.50
	AM 50	브릴리언트 레드	2.15	0.23%	0.46
	AM 765	썬빔 골드 질라릭	1.97	0.21%	0.42
	XB 155	센타리 6000용 수지	475.92	50.47%	
			943.06	100.00%	100.00%

1. 바탕색 배합의 구성과 조정

3코트 배합에서 바탕색은 기본적인 색상을 만드는 것으로 사진1)에서 BEG 샌딩 후 사진의 1번 서페이서 색상과 유사하게 개발 됩니다. AM50과 AM64를 사용하여 기본적인 색상을 만들게 되며 AM5를 소량 사용하여 명암을 어둡게 하고 은폐력을 향상시키게 됩니다. 그리고 입자감을 더하고 은폐력을 보완하며 채도를 높이기 위해 이 배합에서와 같이 알루미늄 입자가 사용되는 경우가 있습니다.

전체적인 명암이나 색상을 조정할 때는 바탕색으로 조정하는 것이 효과적입니다. 만일 전체적인 명암이 어두울 경우 바탕색의 AM5를 줄여 명암을 밝게 할 수 있습니다.

2. 펄베이스 배합의 구성과 조정

사진1)에서 샌딩 후 사진의 2번에 해당하는 것으로 관찰 각도 별로 명암이나 색상이 다를 경우 펄베이스에 사용된 안료를 조정하는 것이 바람직합니다. 주의할 것은 펄베이스의 도장횟수를 늘릴수록 명암이 어두워지게 되므로 주의해야 합니다.

사진1) 기아 스포티지R BEG(시그널 레드)

사용된 안료의 특성과 조정 방법은 다음과 같습니다.

1) 입자

- AM72(레드 펄): 사진1)의 현미경 확대 사진에서 1번에 해당하는 적색 착색펄로 유색안료와 더해져서 기본적인 색상과 명암을 만들게 됩니다. 특히 햇빛반사유사각도(15도)가 어두울 경우 AM72를 늘리는 것이 가장 효과적입니다. 주의할 것은 AM72를 늘리면 채도가 조금 낮아진다는 것입니다.
- AM979(알루미늄 오렌지): 사진1)의 현미경 확대 사진에서 2번에 해당하는 입자로 알루미늄 입자에 오렌지색을 코팅한 것입니다. 햇빛을 반사하는 각도에서 맑은 오렌지색을 더하게 됩니다. AM979를 늘리면 햇빛반사유사각도(15도)는 밝아지지만 나머지각도는 약하게 어두워지게 됩니다.
- AM965(썬빔 골드 질라릭): 사진1)의 현미경 확대 사진에서 3번에 해당하는 입자로 햇빛을 반사하는 각도에서 강하게 골드 빛을 내게 됩니다.

2) 유색안료

- AM62(트랜스페런트 레드): AM64보다 채도가 높은 자주색 안료입니다. 기아 BEG와 같이 채도 높은 적색에서 흔히 사용되는 안료로 AM55와 더해져 채도 높은 적색을 만드는 역할을 합니다. AM62를 늘리면 명암은 조금 어두워지게 됩니다.
- AM55(라이트 레드): 약하게 황색을 띠는 채도 높은 적색입니다. AM55를 늘리면 햇빛반사유사각도(15도)는 어두워지고 적황색이 늘며 나머지각도는 약하게 밝아지며 적황색이 늘어나게 됩니다.
- M45(트랜스페런트 옐로우): 맑은 황색으로 적색안료에 혼합하면 오렌지색을 만들 수 있습니다. AM45를 늘리면 햇빛반사유사각도(15도)는 약하게 어두워지고 나머지각도는 밝아지게 됩니다.
- AM7(블랙 저농): 전체적인 명암을 어둡게 하며 약하게 청색이 늘어나게 됩니다.
- AM50(브릴리언트 레드): 밝은 적색 안료로 그늘진 측면(110도)이 어둡고 황적색이 부족할 경우 AM50을 소량 늘려 이를 보정합니다. 단, AM50을 늘리면 채도는 낮아지게 되므로 주의가 필요합니다.

AXALTA

크로맥스 고객 인터뷰

공업사 규모가 상당합니다. 작업 물량도 많으실 듯 한데요.

정읍 지역에서는 최대 규모입니다. 1989년도 부터 기아 자동차 협력 공업사로 지정된 이후 2004년 현대 자동차 협력 공업사로도 등록되고 지금까지 정읍 지역에서 많은 수리 차량의 작업 물량을 소화하고 있습니다. 주로 현대, 기아 차량 작업을 진행하고 있고 많지는 않아도 수입차량 수리도 맡고 있어요. 소수이긴해도 수입차량의 경우 직접 공업사를 찾아와주시고 수리를 의뢰해주시는 부분이라 저희 기술력이나 서비스에 대한 신뢰와 만족도가 높다고 말할 수 있겠죠.

오랜 기간동안 센터리 제품을 사용하고 계신데 그 이유가 있으실까요?

10년 넘게 제품을 사용하고 있는데 아무래도 제품에 대한 만족도가 높아요. 작업을 진행하는 도장반에서도 피드백을 받아보면 작업성도 좋고 하자 없이 작업 결과도 얻을 수 있으니 재작업량이 줄어드니 효율성이 좋은 부분이 가장 큽니다. 이런 특징들 때문에 제품에 대한 신뢰도도 높아질 수 밖에 없는 것 같아요.

신성자동차공업사만의 운영 방침이 있으시다면?

특별하다고는 할 수 없지만 매우 중요한 것일텐데 모든 직원들에게 **무엇보다 기본에 충실하라고 강조하고 있습니다.** 각자 맡은 업무에 대한 책임감을 가지고 한 단계 한 단계 대충하는 부분 없이 꼼꼼히 작업을 진행할 때 그것이 곧 고객이 갖는 우리에 대한 신뢰도와 만족도를 높일 수 있는 일이겠죠.

수용성 도료 전환에 대해 어떻게 생각하십니까?

정읍 지역 내에서는 아직 큰 움직임은 없는 것 같지만 향후 환경 규제 법규 강화나 보험 수가 적용 부분에 있어 전환은 필요하다고 생각하기 때문에 관심을 안가질 수 없습니다. 시스템 적응 기간이나 칼라 지원 등 몇 가지 우려되는 부분이 없지는 않지만 **시장의 흐름을 파악하고 필요시에 빠르게 전환할 수 있도록 관심을 기울이고 있습니다.**

(유)신성자동차공업사
강경필 전무

(유)신성자동차공업사
김정환 도장 반장님

10년이 넘는 기간 동안 크로맥스를 애용하고 계시는데 특별한 이유가 있으실까요?

제품을 사용하게 된지 18년 정도 된 것 같네요. 제품을 말할 것 같으면 도장 경력이 많지 않은 기술자들에게는 조색 시스템 자체가 적용이 어려울 수 있겠지만 조색 능력을 갖춘 기술자들에게는 굉장히 만족스러운 시스템입니다. **작업성도 좋고 탈색이나 변색 등의 하자 없이 작업 결과도 만족스럽기 때문에 꾸준히 사용하게 되는 것 같아요.** 한 가지 바람이 있다면 이제 경력을 쌓아가는 기술자들도 배우기 쉽고 적용하기 좋은 제품들이 더 많이 나왔으면 좋겠습니다. 물론 각자가 꾸준히 기술력을 높이기 위해 노력해야되는 것은 기본이겠지만 그 과정의 효율성을 높일 수 있는 제품이 밑받침되어주면 더 좋을 것 같다는 생각이 들어요.

액솔타에 바라시는 점이 있으시다면?

엑솔타에서 발행되는 마이리피니시 잡지를 애독하고 있습니다. 잡지에 담고 있는 기술 정보라던지 칼라 정보, 제품 정보 등이 현장 기술자들에게 많이 도움이 되는 내용인 것 같아요. 시간이 나는 동안에는 잡지를 보고 유용한 정보를 습득하고 배우라고 팀 내에서도 독려하고 있습니다. **앞으로도 현장에서 도움이 될 수 있는 내용을 많이 담아 주셨으면 좋겠어요.**

AXALTA

퍼마크론® MS 옵티플랙스 클리어 코트 8045

우수한 외관 제공 및 매우 편리한 작업성을 겸비한 2:1타입의 신규 미디움 솔리드 클리어 코트

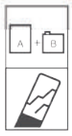
"2K-아크릴 시스템"을 바탕으로 한 고품질 2액형 제품으로 다양한 작업조건에 사용 가능하며 만족스러운 작업성을 제공해 줍니다.

- 매우 손쉽고 이상적인 작업성
- 매우 빠른 건조성
- 퍼마크론® MS 및 퍼마솔리드® HS 경화제와 혼합 사용가능
- 뛰어난 폴리싱 작업성 부여
- 탁월한 광택 및 퍼짐성
- 핀홀 및 다이백 방지
- VOC 환경 규제 만족 (2015 TVOC 규정 : 450g/l 이하)

- 기타 상세 내용은 제품기술 자료(TDS)를 참고하시기 바랍니다.
- 제품 사용전 물질안전보건자료(MSDS)를 참고하십시오.

사용방법

혼합비



자세한 내용은 기술자료(TDS)를 참조하십시오.

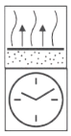
도장회수

2회

건조시간

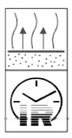
<자연건조>

20°C / 점착건조	: 30 ~ 40 분
조립가능시간	: 4 ~ 5 시간
완전건조	: Overnight



<강제건조>

후레쉬 오프 타임	: 5 ~ 10 분
건조시간	: 15 ~ 20 분/ 60°C ~ 65°C(금속표면온도)



<강제건조>

후레쉬 오프 타임	: 5 ~ 10 분
단파장 사용시 건조시간	
• 어두운 베이스 색상	: 50% 파워로 13 분
• 밝은 베이스 색상	: 50% 파워로 3 분 경과 후 풀파워로 10 분

SPIES HECKER

기술정보

퍼마솔리드® 소광제 MA110을 이용한 투명 광택도 조정법

유광 컬러에 비해 차분하고 안정적인 느낌의 무광 컬러들은 범퍼나 가니쉬 등에 사용되며 개성있는 차들에 주로 사용됩니다. 무광을 만드는 원리는 투명에 첨가제를 혼합하여 도막의 표면에 무수히 많은 요철을 만들어 빛이 도막의 표면에서 난반사되게 하는 원리로 무광 컬러를 잘 맞추기 위해서는 색상 조정은 물론 광택을 맞추는 것이 매우 중요합니다.
무광 컬러는 유광투명과 무광투명, 또는 유광투명과 첨가제를 혼합 조정함으로써 광택을 조정할 수 있으며 작업 방법에 따라서도 광택 및 명암, 그리고 색상이 달라지게 됨으로 주의해야 합니다.
이번 호에서는 스피스헥커 퍼마솔리드® 소광제 MA110을 이용한 광택 조정법을 알아보도록 하겠습니다.

퍼마솔리드® 소광제 MA110은 금속 및 플라스틱 소재 위에 도장된 퍼마솔리드® HS, MS 투명과 퍼마솔리드® HS 오토모티브 탑코트 275 시리즈에 소광 효과를 부여하는 첨가제로 혼합하는 유광 투명의 종류에 따라 그 비율 및 광택이 달라지게 됩니다.
광택의 결과는 색상 이외도 여러가지 요인에 의해 영향을 받게 되는데, 건조가 늦어지거나 혼합하는 유광 투명의 고형분이 높을 수록 광택은 살아나며 건조 속도가 빨라지고 혼합하는 유광 투명의 고형분이 낮을수록 광택은 줄어들게 됩니다. 따라서 반드시 작업 전, 혼합비율을 정하고 알맞은 도장 방법을 적용해야만 원하는 광택을 맞출 수 있습니다.

높은 광택도	낮은 광택도
속건 경화제	지건 경화제
속건 희석제	지건 희석제
높은 도장점도	낮은 도장점도
두꺼운 건조도막 두께	얇은 건조도막 두께
짧은 후레쉬오프 타임	긴 후레쉬오프 타임
강제 건조	자연 건조

〈광택도 조정 혼합비〉

*표시의 용어들은 특별한 기준에 의해 나눠진 것이 아니기 때문에 광태도의 수치는 대략의 지침으로 활용 또는 고객의 특성에 맞게 이해하셔야 합니다.

퍼마솔리드® 미디움솔리드(MS) 투명 + MA110

• 미디움솔리드(MS) 경화제 사용시

	무광 *〈20%	약 무광 *〈40%	반광 *〈60%	유광*〈80%
MA110	66g	59g	54g	46g
MS 투명 8040	34g	41g	46g	54g

• 하이솔리드(HS) 경화제 사용시

	무광 *〈20%	약 무광 *〈40%	반광 *〈60%	유광*〈80%
MA110	64g	57g	53g	44g
MS 투명 8040	36g	43g	47g	56g

• 하이솔리드(HS) 경화제 사용시

	무광 *〈20%	약 무광 *〈40%	반광 *〈60%	유광*〈80%
MA110	77g	65g	60g	50g
MS 투명 8050	23g	35g	40g	50g

퍼마솔리드® HS 투명 + MA110

• 하이솔리드(HS) 경화제 사용시

	무광 *〈20%	약 무광 *〈40%	반광 *〈60%	유광*〈80%
MA110	73g	65g	59g	56g
HS 투명 8030	27g	35g	41g	44g

• 베리하이솔리드(VHS) 경화제 사용시

	무광 *〈20%	약 무광 *〈40%	반광 *〈60%	유광*〈80%
MA110	68g	59g	54g	52g
HS 투명 8030	32g	41g	46g	48g

• 베리하이솔리드(VHS) 경화제 사용시

	무광 *〈20%	약 무광 *〈40%	반광 *〈60%	유광*〈80%
MA110	72g	66g	59g	53g
HS 투명 8034	28g	34g	41g	47g

• 하이솔리드(HS) 경화제 사용시

	무광 *〈20%	약 무광 *〈40%	반광 *〈60%	유광*〈80%
MA110	70g	61g	56g	51g
HS 투명 8035	30g	39g	44g	49g

• 베리하이솔리드(VHS) 경화제 사용시

	무광 *〈20%	약 무광 *〈40%	반광 *〈60%	유광*〈80%
MA110	68g	60g	55g	51g
HS 투명 8035	32g	40g	45g	49g

• 베리하이솔리드(VHS) 경화제 사용시

	무광 *〈20%	약 무광 *〈40%	반광 *〈60%	유광*〈80%
MA110	71g	64g	52g	44g
HS 투명 8055	29g	36g	48g	56g

• 베리하이솔리드(VHS) 경화제 사용시

	무광 *〈20%	약 무광 *〈40%	반광 *〈60%	유광*〈80%
MA110	71g	65g	58g	41g
HS 투명 8650	29g	35g	42g	59g

퍼마솔리드® 하이솔리드(HS) 오토모티브 탑코트 275 + MA110

• 베리하이솔리드(VHS) 경화제 사용시

	무광 *〈20%	약 무광 *〈40%	반광 *〈60%	유광*〈80%
MA110	65g	57g	50g	44g
탑코트 275 화이트	35g	43g	50g	56g

• 베리하이솔리드(VHS) 경화제 사용시

	무광 *〈20%	약 무광 *〈40%	반광 *〈60%	유광*〈80%
MA110	71g	58g	51g	31g
탑코트 275 블랙	29g	42g	49g	69g

참고해야할 사항은 광택도가 낮아질 수록 명암이 밝아집니다. 이는 광택이 낮아질 수록 난반사율이 높아져서 빛을 사방으로 더 많이 보내기 때문에 측면이 밝아지는 것입니다.
또한 보다 정확한 광택도를 맞추기 위해서 샘플 도장을 해본 후에 차량 인접 부분에서 광택도 측정(60도)을 하는 것이 도움이 된다는 점을 잊지 말아야 합니다.

색상정보- 황색

황색(Yellow)은 명랑, 생동감, 즐거움 등의 느낌을 주는 색으로 유채색 중에서 명도 및 채도가 가장 높습니다. 따라서 젊은 층이 주로 선호하는 스포츠용 자동차 및 경차 등에 채도 높은 황색을 사용함으로써 경쾌한 이미지를 더하게 됩니다. 또한 황색에 알루미늄이나 펄 입자 등을 더하여 만들어지는 골드 및 베이지 색상은 황금과 같은 부와 권위, 그리고 풍요로움 등을 의미하게 되며 이 때문에 자동차에 보다 널리 적용됩니다. 이번호에서는 스피스헥커 황색 안료들의 특성에 대하여 설명 드리겠습니다.

[황색 계열 안료의 색상/채도 비교]

- MB505(오커): 탁하고 불투명한 황색으로 주로 화이트 및 실버 컬러 등에서 황색이 소량 필요할 때 사용됩니다.
- MB521(옐로우): 약하게 녹색을 띠는 고농의 채도 높은 황색 안료 입니다. 주로 솔리드 색상(Solid Color: 알루미늄이나 펄 입자가 사용되지 않은 단색)에 사용됩니다.
- MB523(트랜스 페런트 레디쉬 옐로우): 약하게 주황색을 띤 황색 안료로 주로 알루미늄이나 펄 입자와 혼합하여 사용합니다. 채도가 높은 만큼 은폐력은 떨어지게 됩니다. 채도 높은 적색 이펙트 색상(Effect Color: 알루미늄 혹은 펄과 같은 입자를 포함한 색)에도 자주 사용되는데 적색인 MB524 등에 더해져서 맑은 오렌지색을 낼 때 사용됩니다.
- MB528(브릴리언트 옐로우): 녹색을 띠는 황색으로 주로 솔리드 색상에 사용됩니다. 알루미늄 입자에 혼합하면 햇빛 반사 각도에서 약하게 적황색을 띠며 나머지 각도에서 밝은 녹황색을 띱니다.
- MB532(트랜스 오커): 알루미늄 입자와 혼합하여 골드 빛을 낼 때 주로 사용되는 안료입니다.
- MB533(다크 옐로우): 약하게 적색을 띤 황색 안료입니다. 주로 솔리드 색상에 사용되며 알루미늄 입자에 혼합하면 햇빛 반사 각도에서 적황색을 띠고 나머지 각도에서 약하게 녹황색을 띱니다. 소량 사용해도 색상에 많은 변화를 주므로 양 조절에 각별한 주의가 필요합니다. 간혹 청색 이펙트 색상에서 측면의 보라색을 줄일 때 소량 사용되는 경우가 있습니다.

Q&A

Q: 화이트 배합을 보면 MB505가 거의 모든 배합에 사용되는데 이유가 무엇입니까?

A: 화이트 배합은 기본적으로 MB501 혹은 MB511과 같은 백색에 명도를 낮추기 위해 MB525를 혼합하여 만들게 됩니다. 백색에 MB525를 혼합하면 명도가 낮아지는 것뿐만 아니라 색상도 변하게 되는데 이 때 살아나는 색상이 청색입니다. 따라서 MB525를 혼합할 때 늘어나는 청색을 줄이기 위해 청색의 보색인 황색이 사용되는데 이 때 사용되는 황색이 바로 MB505입니다. MB505는 탁하고 채도가 낮은 황색으로 색상변화를 적게 하여 미세조정용으로 적합합니다. 만일 채도가 높은 황색인MB521이나 MB528 혹은 MB533등을 혼합하면 소량만으로도 색상변화가 커지게 되어 색상 조정이 어렵게 됩니다.

현대 NCW(크리미 화이트)

제품코드	제품명	g(비적산식)	g(적산식)
MB511	SUPERWEISS	1083.72	1083.72
MB525	SCHWARZLASUR	70.19	1153.91
MB505	OCKER	5.91	1159.83
MB506	OXIDROT	1.39	1161.22

쌍용 WAA(그랜드 화이트)

제품코드	제품명	g(비적산식)	g(적산식)
MB511	SUPERWEISS	1149.84	1149.84
MB525	SCHWARZLASUR	12.80	1162.63
MB505	OCKER	14.50	1177.14
MB506	OXIDROT	0.74	1177.88

[MB505 적용 예]

[화이트 컬러의 색상 변화]

스피스헥커 고객 인터뷰

신설 서비스 센터라 그런지 규모가 상당하고 시설이 굉장히 좋습니다. 센터 소개를 간단히 부탁 드리겠습니다.

작년 12월부터 차량 수리 서비스를 본격적으로 시작한 저희 센터는 **천안 지역 내에서는 최대 규모를 자랑합니다.** 차량 점검 및 수리를 위한 공간뿐만 아니라1층 전시장까지 갖춰져 있어 차량 구입부터 점검. 수리까지 제공하기때문에 보다 밀착된 고객 서비스가 가능하죠. 다른 서비스 센터에 비해 더 차별화하여 강조한 부분이 있다면, 1층 고객 대기실 이외에 2층 레스토랑 및 카페 그리고 전시 공간 등 고객 중심의 편의시설이 완벽하게 갖춰져 있어 고객이 대기하는 시간 동안 보다 편리하게 사용하실 수 있도록 **고객 감성 만족 서비스에 중점을 두고 있습니다.** VIP고객들께 레스토랑 식사권 제공이라던지 전람회나 이벤트 등 공간 대여도 진행하고 있어 차량 구매 및 서비스를 제공하는 공간을 넘어 고객 중심의 문화 마케팅에도 신경을 쓰고 있습니다.

천안 서비스 센터만이 가지는 운영 방침이라면 어떤 것이 있을까요?

최상의 고객 만족을 이끌어 내는데에는 모든 서비스를 제공하는 직원 한 명 한 명에서 비롯된다고 생각합니다. 내부 인력에 대한 관심과 지원이 곧 서비스 품질로 이어지고 고객 만족 서비스 제공으로 이어지는 가치로 돌아오는 것이죠. 그렇기 때문에 **저희 천안 서비스 센터에서는 무엇보다 직원들간의 유대 강화에 최적화된 공간과 환경 구축에 힘쓰고 있습니다.**
목표달성에 따른 인센티브 제공에 있어서도 직원들을 가장 우선시하는 배경에서 진행되오고 있고 보다 활발한 소통을 통해서 각자가 책임감을 가지고 함께 만들며 이끌어가는 회사로 성장할 수 있도록 비전을 공유하고 있습니다. **직원들이 가장 일하고 싶은 일터라고 생각하는 만족감에서 고객에 대한 최고의 서비스 제공이 시작된다고 생각합니다.**

천안 서비스센터만이 가진 비전과 가치라면 직원분들도 보다 각자의 업무에 주인 의식을 가지고 충실할 수 밖에 없을 것 같습니다. 센터 직원들에게 업무 진행에 있어 강조하시는 부분이 있으시다면 어떤게 있을까요?

강조하는 부분이라면 **'1인 2직무'**라고 표현할 수 있겠는데요. **각자가 맡은 임무, 각자에게 주어진 업무들이 있겠지만 그 범위를 넘어 전체의 흐름을 습득하고 함께 일하는 팀 내에서도 언제든 그 업무를 대행할 수 있는 스킬을 쌓는, 즉 끊임없는 자기 개발에 힘쓰는 것을 강조하고 있습니다.**

폭스바겐 공식 딜러
(주)아우토반 VAG 천안 서비스 센터
김종철 서비스 지점장님

향후 운영 목표가 있으시다면?

전반적인 시장 성장세에 따른 서비스 수요를 수용할 수 있도록 보다 적극적인 마케팅 홍보 진행을 통해 **지역 내 고객의 불편을 최소화하고 서비스 만족도를 높일 수 있도록 최선을 다할 것입니다.**

폭스바겐 공식 딜러
(주)아우토반 VAG 천안 서비스 센터
정승완 도장부 팀장님

스피스헥커를 사용하시면서 느끼시는 점이 있다면요?

무엇보다 타사 제품 대비 작업성이 용이하고 누구나 쉽게 같은 배합으로 작업을 해도 칼라 편차가 적어 결과물에도 만족스럽습니다. 또 요즘같이 수입차 시장이 성장하고 있는 상황에는 고객의 니즈도 더 까다로워지는 부분이 있는데 고객의 기대를 충족시키기 위해서는 더 완벽한 작업을 추구할 수 밖에 없어요. 그렇기 때문에 기술력에 따른 높은 품질의 제품도 뒷받침되어야 한다고 생각하는데 그런 부분에 있어서 스피스헥커는 장점이 많은 시스템인 것 같습니다.
특히나 요즘 보수 시장에 있어서도 점점 수용성 제품에 대한 적용이 늘어나고 이에 따른 관심도 증가하고 있는데 **스피스헥커 수용성 제품은 편리한 작업성은 기본이고 적응기간도 빨라 미리 수용성 공정을 학습하고 경험하게 되니 향후 시장 변화에 대한 대비도 할 수 있어 효과적이라 할 수 있죠.**

함께 작업하고 계신 도장 기술자들에게 특히나 현장에서 강조하시는 것들이 있다면 어떤 것이 있을까요?

기본을 가장 중시할 수 밖에 없는 것 같아요. **모든 작업 공정에서 기본을 중시해서 작업에 충실히 임하는 것이 만족스러운 결과를 가져올 수 밖에 없다고 생각합니다.** 도장 작업은 하나의 작품을 만들어낸다고 생각할 만큼 높은 기술력과 전문성을 요할 수 밖에 없는데 이 부분 역시 작업에 기본에 충실할 때 비롯된다고 할 수 있죠.

150 YEARS

AXALTA

YOU DRIVE IT.
WE COAT IT.

엑솔타 코팅 시스템즈는 내구성과 생산성을 향상시키는 최고의 색상 도장 시스템으로 전 세계 고객에게 다양한 제품을 제공하고 있습니다. 고객에게 특화된 제품을 지원하고 최상의 성능을 가진 제품을 선사할 수 있는 엑솔타 코팅 시스템즈만이 가지는 선도적인 능력은 150년간 색상을 이해하고 개발하며 이어온 코팅 산업의 오랜 경험 기반 위에 성립되고 있습니다.
새로운 150년을 앞둔 엑솔타 코팅 시스템즈는 이러한 기반을 바탕으로 고객을 최우선으로 여기며, 시장의 선두를 지키기 위해 품질, 기술, 혁신에 더욱 주력할 것입니다.

© 2016. Axalta Coating Systems. All rights reserved.