

제품 개요

TA875 블랜딩 신너는 부분적인 판넬 작업시 2액형 탑코트, 투명, 2액형 웨트웨트 프라이머 블랜딩 용으로 개발된 제품. 도막에 부드럽게 침투되어 상도의 폴리싱 작업시간을 최소화시키고 단축시킬 수 있다. TA875 에어로졸의 경우, 빠른 후레쉬 시간으로 블랜딩 공정 중 옛지 부분에 우수한 결과를 도출시킨다.

배합비



부속품



스프레이건 셋업



	NOZZLE (MM)	AIR PRESSURE (BAR / PSI)
HVLP	-	-
HE	-	-

첨가제



적용 방법



2페이지 참조.

표면처리 준비



블랜딩 해야 할 부위에 TD20 실리콘리무버로 철저히 크리닝 작업후 P2000-3000 샌딩작업. 그다음 TD20으로 탈지작업 후 철판을 맨손으로 만지지말 것 (오염)

전차 마스킹 작업은 필수

후레쉬 및 건조시간



AIR DRY 20°C / 68°F		FORCED DRY 60°C / 140°F	
Flash off	-	Flash off	-
Dust free	-	Dust free	-
Dry to handle	-	Dry to handle	-
Dry to tape	-	Dry to tape	-
Dry to sand	-	Dry to sand	-
Dry to polish	-	Dry to polish	-



NEXT LAYER



소재



청결히 소재준비를 잘 하여 상도 또는투명을 적용할것.

가사 시간



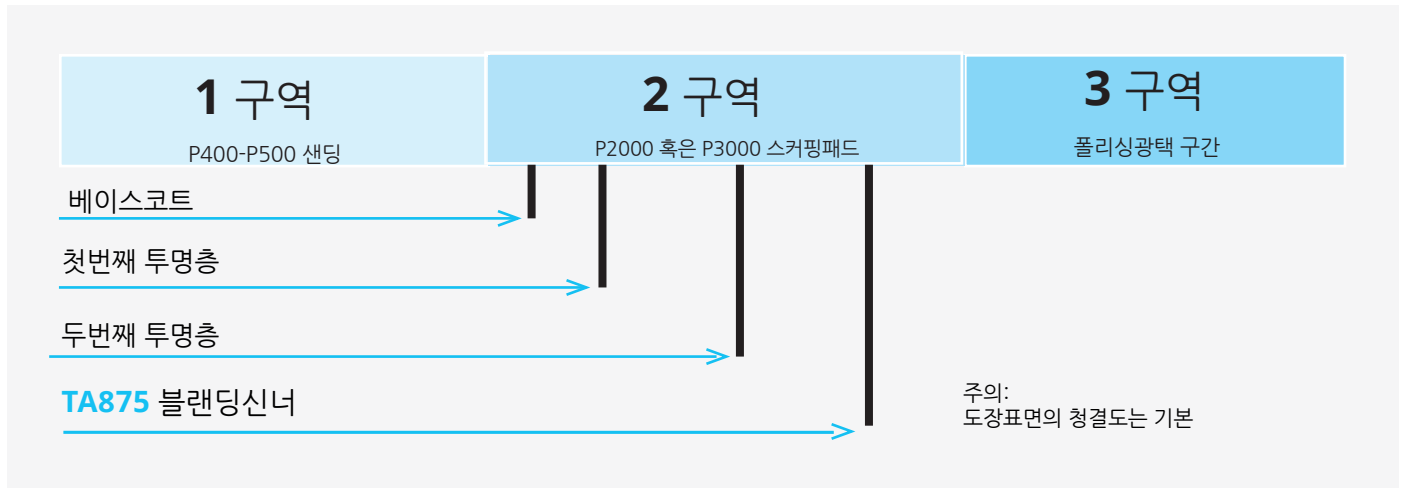
물성표

EU 규정	
VOC Code	2004/42/IIIB(e)(840)723
Product sub category (according directive 2004/42/EC) and max VOC content (ISO 11890-1/2) of the ready to use product.	IIIB/e. Special finishes - All types. EU limit values: 840 g/l. (2007). EU규정 840g/l (2007)
화학베이스	유기용제 믹스
Physical Properties	Viscosity (RTS)
	-
	비중 (kg/l)
	0,714
	인화점
	-41 °C
	% 부피고형분함량
Economy	0,2
	-
	-
	-
광택도	고 광택
Colour	-

개요

옥토랄 TA875 블랜딩 신너로 작업할 때 클리어 코트 엣지등은 베이스코트를 도포, 건조시킨 후 바로 아래 과정을 따라주세요.

TA875 블랜딩신너와 투명을 사용한 작업공정



1 단계



적용
첫 번째 투명층은 베이스코트 영역 위에 적용. P400 및/또는 P500 스크래치 패턴을 약간 넘어 마무리

4 단계



(필요시) 3단계 반복 적용
가볍게 P2000/P3000 스커프 패드 사용 마무리

2 단계



적용
TA875로 투명 코팅 전체 가장자리를 완전히 젇상태로 스프레이. (P2000/P3000 스커프 패드 사용).
투명을 두번째 도포한 후에는 플레시 할 필요없음.

5 단계



건조시간
다음 단계 이동 전 투명이 완벽하게건조되고 쿨링이 되었는지 확인.

3 단계



2단계를 반복적용
완벽한 엣지부분 블랜딩을위해 P2000/ P3000 스커프 패드를 가볍게적용

6 단계



폴리싱(광택작업)
협소한 부위 광택작업은 컴파운드 및 극세사로 간략히진행, 넓은 부위는 광택기 사용추천.

보호장구

반드시 착용후 작업할 것



기타 세부사항은 MSDS 참조.

https://sds.octoral.com/en/octoral/choose_localization

세척



건크리너

보존기간

미개봉시 최소 5년 (10°C - 30°C)



NOTES

-