

개요

W00 - W999 Octobase Eco Plus System는 클리어 오버 베이스 시스템에 사용하는 수용성 베이스코트이다. 승용차, 여행용 차량 및 상업용 차량에 적합하다. 시장에서 가장 일반적인 OEM 색상을 혼합할 수 있는 다양한 안료를 제공한다.

배합비



희석제는 색상 배합에서 구현된다.

커스텀 배합은 10% TW80 Octobase Eco Thinner 또는 지긴 TW81 Octobase ECO Thinner Slow 를 추가한다.

스프레이건 설정



	노즐 (mm)	공기압(BAR)
HVLP	1,3	첨부한 부록을 참조하세요.
고효율 (High Efficiency)	1,3	첨부한 부록을 참조하세요.

적용



시간 내에 적합한 투명도로 재도장 한다. 8시간 후에는 스커핑 후 베이스코트를 다시 적용한다.

첨부 부록 참조.

후레쉬 및 건조시간



자연건조 20°C		강제건조 60°C	
후레쉬 오프	건조까지	후레쉬 오프	-
방진	-	방진	-
건조후 조립	-	건조후 조립	-
건조후 테이핑 제거	-	건조후 테이핑 제거	-
건조 후 샌딩	-	건조 후 샌딩	-
건조후 광택작업	-	건조후 광택작업	-

첨부 부록 참조.

소재



W00 - W999 Octobase Eco Plus System는 잘 연마하고/스커프를 내고 탈지하여 프라이머 처리한 강철 및 알루미늄과 프라이머 처리한 플라스틱 위에만 적용해야 한다. 잘 연마된 GRP, OEM 프라이머 및 오래된 도색 장치를 양호한 상태로 유지해야 한다.

프라이머/씨페이의 TDS를 확인하여 적절한 프라이머/씨페이를 선택해야 한다.

가사시간



6개월

언급된 Potlife는 스프레이 색상을 준비할 때만 적용된다.

마무리제



모든 Octoral 투명에 적용 가능.

성분



TW80 Octobase Eco Thinner
TW81 Octobase ECO Thinner Slow

첨가제



AW001 Octobase Eco Underhood Additive
BW78 /.../ BW89 Special Effect Colours

BW78 /.../ BW89 Special Effect Colours 추가 시 사용하기 전에 2 분 동안 소형 용기를 격렬하게 흔든다.

표면처리 준비



TD20 Silicone Remover로 표면을 미리 탈지하고 와이프 온 및 와이프 드라이 공정을 진행한다. P400 또는 P400 보다 세밀한 그릿 연마재로 표면을 샌딩한다. 압축 공기, 샌딩 버룸으로 모든 샌딩 입자를 제거하고 TD80 Octobase Eco Degreaser로 청소한 다음, 와이프 온 및 와이프 드라이 공정을 진행한다.



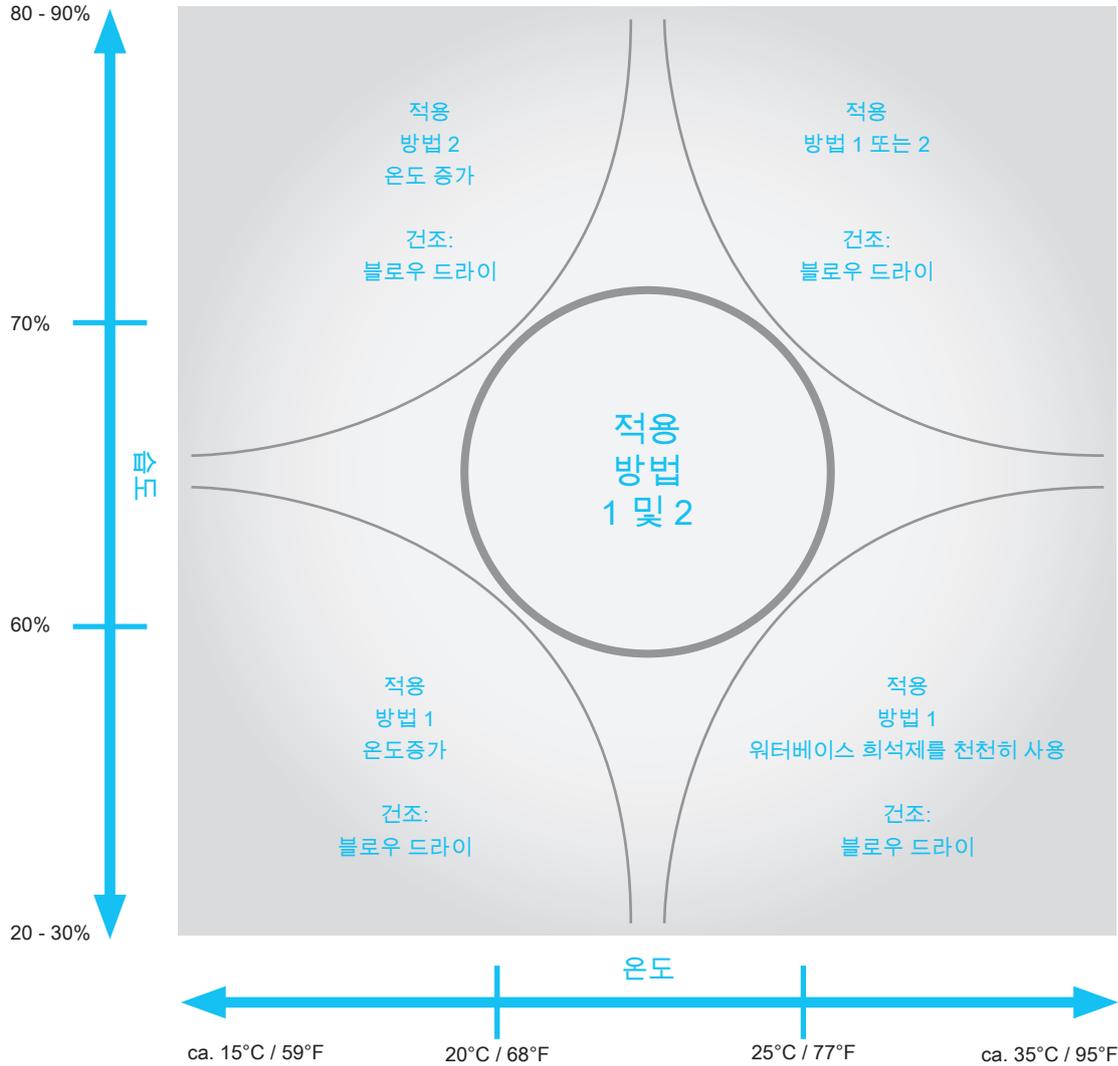
오버스프레이 방지를 위하여 차체 전체에 마스킹 작업을 한다.

다음 도장층



물성표

EU 규정 W00 - W999 Octobase Eco Plus System		
VOC 코드	2004/42/II(B)(d)420)418	
제품관련 하위 카테고리(2004/42 EC 지침에 따름) 및 사용준비상태 제품의 최대 VOC 함유량 (ISO 11890-1/2)	II(B)/d. 마감 칠(상도) - 모든 종류. EU 한계치: 420 g/l. (2007). 본 제품은 최대 418 g/l VOC. 최대 418 g/l VOC 함유함.	
화학물질 기반	아크릴 분산제	
물리적 특성	점도(본사준비상태)	-
	비중(kg/l)	1.008
	밀폐 발화점	61°C / 141.8°F
	고형분 부피 %	14
	경제성	7 m ² /L/20 µm 280 ft ² /Gal/0,8 mil
	광택도	-
색상	-	



적용 방법 1:

설명	공기압(BAR / PSI)
1단계: 단일 습식 코팅 2회, 커버 측 WoW(wet on wet)	2 bar / 29 psi
2단계: 30 - 35°C / 85 - 95°F에서 무광 조건에 도달할 때까지 블로우 드라이	-
3단계: 드롭 코팅(유효 색상만 해당)	1 bar / 14,5 psi
4단계: 30 - 35°C / 85 - 95°F에서 무광 조건에 도달할 때까지 블로우 드라이	-

적용 방법 2: **

설명	공기압(BAR / PSI)
1단계: 첫 번째 단일 습식 코팅	2 bar / 29 psi
2단계: 30 - 35°C / 85 - 95°F에서 무광 조건에 도달할 때까지 블로우 드라이	-
3단계: 두 번째 단일 습식 코팅	2 Bar / 29 psi
4단계: 30 - 35°C / 85 - 95°F에서 무광 조건에 도달할 때까지 블로우 드라이	-
5단계: 드롭 코팅(유효 색상만 해당)	1 Bar / 14,5 psi
6단계: 30 - 35°C / 85 - 95°F에서 무광 조건에 도달할 때까지 블로우 드라이	-



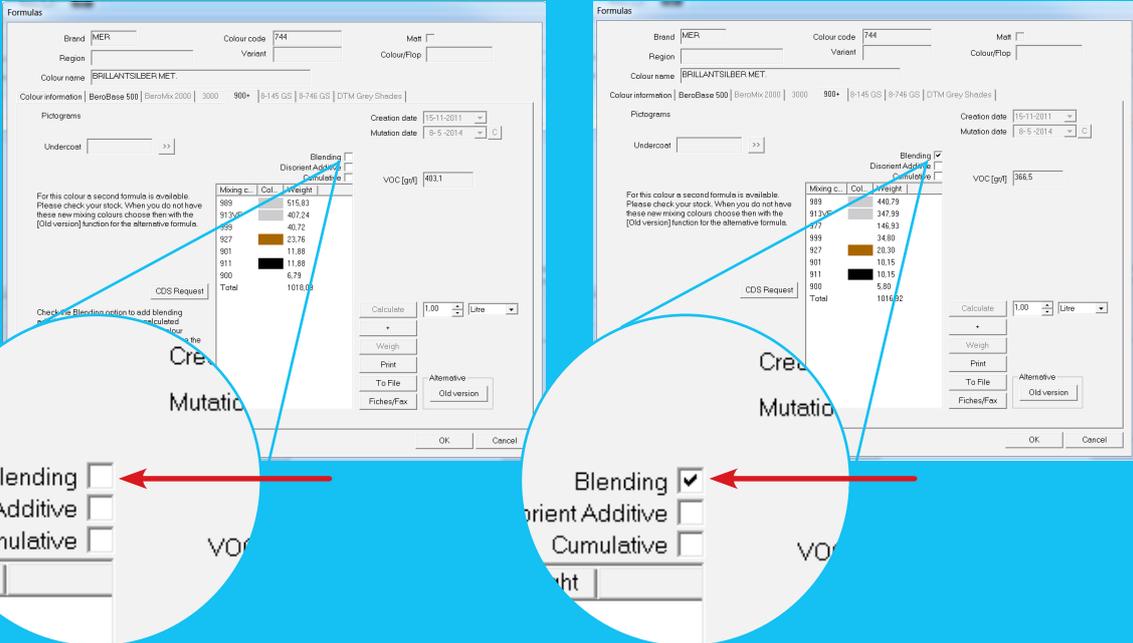
주석

표면은 주의하여 청소해야 한다.
필요 시, 분무 코팅과 블로우 드라이를 적용한다.

20 - 25°C의 온도와 60 - 70%의 상대 습도에서 적용 방법 1과 2를 사용하는 것이 좋다.
** 적용 2 방법은 가장 어두운 음영을 얻을 수 있는 짙은 검은 단색에 선호된다.

일반정보

Octobase Eco Plus Series를 사용하여 까다로운 알루미늄 효과 색상을 인접한 부품에 혼합하는 데 대한 권장 사항. 하이 커버링 효과 색상과 알루미늄 토너 함량의 60% 이상을 혼합하면 문제가 될 수 있다. 얼룩 수리 시 이러한 색상을 혼합하거나 색상의 종류에 따라 이 색상을 인접한 패널에 혼합할 때 특히 주의해야 한다. COINS 시스템에는 혼합 공정을 지원하는 두 가지 공식이 있다.



공식 화면을 볼 때, [Blending] 상자를 선택하지 않은 공식은 빠른 전체 적용 범위를 제공한다.

공식 화면을 볼 때, [Blending] 상자를 선택한 공식이 변경된 공식을 제공하므로 적용 범위가 적고 색상 혼합 품질이 더 나아진다.

권장된 비가시적 효과 색상 혼합 준수 공정



색상 점검
항상 올바른 색상 및/또는 색상 변형을 결정한다. 이러한 결정은 가급적 초기 단계에서 내려야 하고 수리 예측 단계에서 결정을 내리는 것이 좋다. 이 단계에서 스프레이 아웃을 만드는 것이 모범 사례에 해당한다.



크리닝
TD20 Silicone Remover
및/또는 TD80 Octobase Eco Degreaser로 클리닝한다.



보호
적절한 호흡 안전 보호장구 사용. (신선한 공기공급용 마스크 사용을 추천함.)

1단계 혼합 영역 준비



드라이샌딩

DA 샌더 궤도 3-5 그릿 P1500을 사용하여 드라이샌딩을 통해 혼합 영역을 준비한다.
모래가 가장자리를 지나지 않도록 한다.



습식 샌딩

그릿 P2000/P3000을 사용하여 습식 샌딩을 통해 혼합 영역을 준비한다.



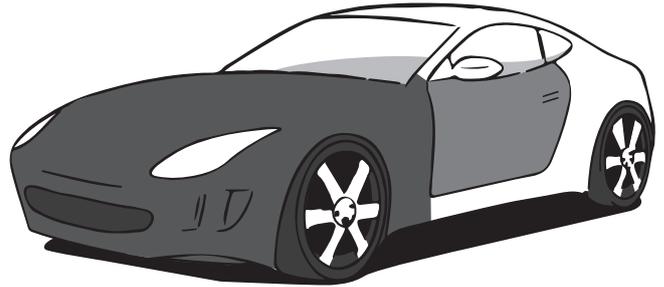
스커프링

스커프링 패드 파인과 울트라 파인을 사용하여 혼합 영역을 준비한다.



클리닝

TD20 Silicone Remover
및/또는 TD80 Octobase Eco Degreaser로 클리닝한다.



2단계 믹스 및 적용 W23



혼합 첨가제

W23 blending additive를 TW80 Octobase Eco Thinner와 섞는다. 배합비: W23 + 10% TW80.



적용

혼합 영역의 2/3 지점에서 W23으로부터 플로잉 코팅을 1회 적용한다.



건 셋업

	노즐 (mm)	공기압 (BAR / PSI)
HVLP	1,2-1,3	2/29
HE (고효율)	1,2-1,3	2/29



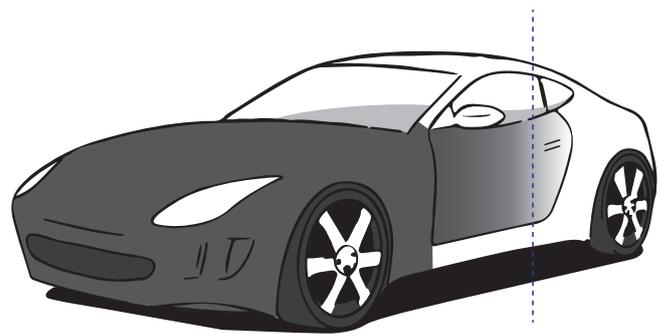
플래시오프

균일한 무광 표면이 나타날 때까지 수행한다.



참고

이 공정을 역으로도 수행하고, 수리 구역 전체에 Octobase Eco Plus System을 적용하고 Octobase Eco Plus System을 건조시킨 다음, 혼합 영역에 W23 혼합물을 적용해 건조시키고 설명과 같이 혼합 공정을 마무리한다.



3단계 워터베이스 적용



적용 색상
Octobase Eco Plus Blending color formula + 10% TW80.
COINS의 옵션 참조.



적용
2-3회 코팅하거나 혼합 영역으로 아크가 덮힐 때까지 코팅한다. 영역 3을 초과하여 색상을 바르지 않아야 한다 (그림 참조).

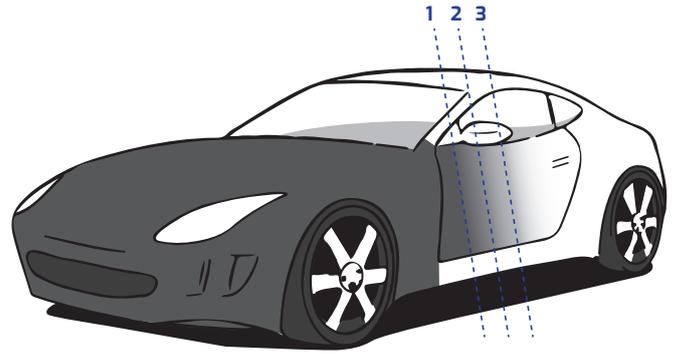


건 셋업

	노즐 (mm)	공기압 (BAR / PSI)
HVLP	1,2-1,3	2/29
HE (고효율)	1,2-1,3	2/29



플래시 오프
균일한 무광 표면이 나타날 때까지 수행한다.



4단계 워터베이스 드롭 코팅 적용



드롭코팅 적용
2배 거리에서 드롭코팅을 바르고 혼합 영역에서 압력을 1 bar로 유지한다.
영역 3을 초과하여 색상을 바르지 않아야 한다(그림 참조).



건 셋업

	노즐 (mm)	공기압 (BAR / PSI)
HVLP	1,2-1,3	1/14,5
HE (고효율)	1,2-1,3	1/14,5



플래시 오프
균일한 무광 표면이 나타날 때까지 수행한다.



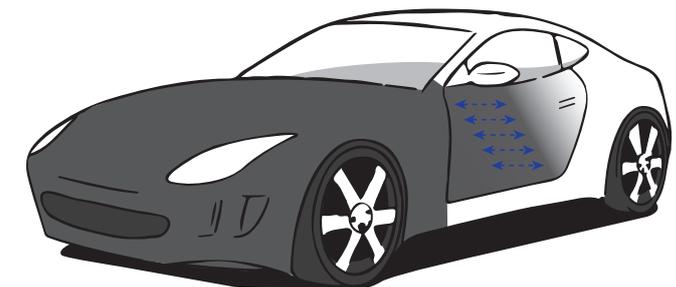
색상 및 효과를 주려면 드롭 코팅을 적용해야 한다. 이는 또한 색상 혼합 공정을 지원한다.



5단계 클리어 코팅 적용



적절한 Octoral 클리어 코팅을 선택하고 TDS에 대한 기술 정보를 준수한다.



보호



적절한 호흡 안전 보호장구 사용. (신선한 공기공급용 마스크 사용을 추천함.)

상세 정보는 다음 링크에 접속, 안전보건자료를 참조할 것.

<https://sds.octoral.com>

세척



TR80 Octobase Eco Gun Cleaner

스프레이 건을 철저히 세정한 후 스프레이 건을 압축 공기로 불로우 드라이한다.

보존기간

상온 보관조건 (10°C - 30°C / 50°F - 90°F) 및 미개봉 상태에서 최소 1 - 2년. 동결되지 않도록 방지하려면 운송 및 보관하는 동안 10°C / 41°F 미만의 온도에 제품을 노출시키지 않아야 한다.

첨부 부록 참조.

주석

