55th My Refinish

AUTUMN / 2026 / 도장 전문가를 위한 엑솔타 소식지

Axalta AS Spray Guns

엑솔타 AS 스프레이 건

AS-3000B/C All-Rounder

수용성 베이스코트 및 클리어코트 작업에
범용 적용

AS-3000B/C
자세히 알아보기





AS-2000B/C High-efficient player

클리어코트 전용 및
유용성, 논샌딩 서페이서 사용 추천



AS-1000P Primer Expert

프라이머 서페이서(샌딩타입) 전용

엑솔타 신제품

퍼마솔리드® HS 스피드-텍 스피드 클리어코트 8820, FCLE 시스템

엑솔타 뉴스 - 스피스헥커®, 크로맥스® 신규 라벨 체계

스페셜 콘텐츠 - 계속 성장하는 '슈퍼팀'을 만드는 방법 / 일관된 작업 흐름을 만드는 핵심
기술 정보 - 2-스테이지 컬러 블렌딩 표준 작업
효과적인 마스킹 방법
컬러 정보 - 컬러 트래블(Color Travel)이란?
고객 인터뷰 - 북천안서비스 기아오토큐(주)

AXALTA™

Contents

01 표지

02 들어가는말

03-04 엑솔타 뉴스 - 제품 라벨 개편 안내
엑솔타, KHARS의 도전을 함께하다
2026 대학생 자작자동차대회 출전 차량 도장 지원

05 스페셜 콘텐츠 - 계속 성장하는 '슈퍼팀'을 만드는 방법

06 스페셜 콘텐츠 - 일관된 작업 흐름을 만드는 핵심

07 기술 정보 - 2-스테이지 컬러 블랜딩 표준 작업

08-09 신제품 안내 - 스피스헥커 FCLE 시스템

10-11 컬러 정보 - 컬러 트래블(Color Travel)이란?

12-13 기술 정보 - 효과적인 마스킹 방법

14-15 고객 인터뷰 - 북천안서비스 기아오토큐(주)

16 광고 - 아이러스 믹스

엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 유한회사
서울특별시 강남구 테헤란로 126, 9층 (역삼동, 대공빌딩)
(우)06234 (02)2147-5400

엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 유한회사
엑솔타 리피니시 아카데미
경기도 이천시 신둔면 원적로 290번길 125 (031)640-8767

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

발행처 : 주식회사 카테크
발행소 : (우)07788, 서울 강서구 마곡중앙로 161-9, OA-506호
등록번호 : 강서, 바00131

총괄 기획 : 엑솔타 코팅 시스템즈 코리아(유)
발행 협력 : 엑솔타 코팅 시스템즈 코리아(유)
콘텐츠 제공 : 엑솔타 코팅 시스템즈 코리아(유)

Copyright © Axalta Coating Systems Korea



대표이사 홍태화

엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 유한회사

고객 여러분 안녕하십니까?

뜨거웠던 여름을 지나 선선한 바람이 기분 좋게 부는 가을이 찾아왔습니다. 새로운 계절과 함께 고객 여러분의 일상과 현장에도 여유와 활력이 더해지기를 바랍니다.

자동차 보수도장 현장에서 좋은 결과를 만들어내는 데에는 우수한 제품뿐만 아니라 숙련된 기술과 경험, 그리고 기본에 충실한 작업이 무엇보다 중요합니다.
엑솔타 코팅 시스템즈는 고객 여러분이 언제나 안정적인 품질과 효율적인 작업을 실현할 수 있도록 제품과 기술, 교육 및 서비스를 지속적으로 강화해 나가고 있습니다.

특히 저희는 고객 여러분의 목소리에 귀 기울이고, 현장에서 실제로 필요한 것이 무엇인지 함께 고민하는 것을 가장 중요한 가치로 생각합니다. 고객 여러분께서 보내주시는 다양한 의견과 경험은 엑솔타의 제품과 서비스를 발전시키는 소중한 밑거름이며, 오랜 시간 이어져 온 신뢰는 저희가 더 나은 가치를 만들어가는 원동력입니다.

이번 가을호에는 현장에서 바로 활용할 수 있는 기술 정보와 제품 소식, 그리고 다양한 고객 이야기를 담았습니다.
이번 매거진이 고객 여러분의 업무에 새로운 아이디어와 실질적인 도움이 되는 시간이 되기를 바랍니다.

앞으로도 엑솔타 코팅 시스템즈는 좋은 제품을 넘어 고객의 현장에서 그 가치를 체감할 수 있는 솔루션과 서비스를 제공하며, 고객 여러분과 함께 성장하는 든든한 파트너가 되겠습니다.

풍요로운 가을, 고객 여러분의 가정에 건강과 행복이 함께하시기를 기원합니다.

감사합니다.

스피스헥커®, 크로맥스® 라벨 새롭게 개편

더욱 단순하게. 더욱 명확하게. 더욱 직관적으로

스피스헥커와 크로맥스 **서페이서** 및 **클리어코트** 제품에는 제품 특성을 한눈에 확인할 수 있는 아이콘이 적용되어 작업 목적에 가장 적합한 제품을 쉽고 빠르게 선택할 수 있습니다.

글로벌 통합 제품 특성 표시

P **PRODUCTIVE 생산적인**
빠르고 정밀한 작업으로 우수한 품질과 내구성을 제공합니다. 에너지 사용과 도료 낭비를 줄여 작업 효율을 높이고, 생산성 향상에 기여합니다.

R **RELIABLE 신뢰할 수 있는**
일관된 성능으로 안정적인 작업 공정을 유지하며, 우수한 품질의 결과를 제공합니다. 또한 수리 공정 전반에 걸쳐 원활하고 효율적인 작업을 지원합니다.

E **EASY 손쉬운**
일상적인 보수 작업에 적합한 경제적이고 실용적인 솔루션입니다. 필요한 성능과 품질을 안정적으로 제공하면서 비용 효율성을 높여줍니다.



제품군별 컬러





엑솔타 코팅 시스템즈 코리아 경희대학교 KHARS의 도전을 함께하다

2026 대학생 자작자동차대회 출전 차량 도장 지원… E-Formula 은상·KATECH 기술상 수상

엑솔타 코팅 시스템즈 코리아는 지난 8월 27일부터 30일까지 전라남도 영광 한국자동차연구원 차량-운전자안전연구센터에서 열린 '대학생 자작자동차대회 Formula Student Korea 2026'에 참가한 경희대학교 자동차 연구 동아리 KHARS의 E-Formula 차량 외관 도장을 지원했습니다.

한국자동차공학회(KSAE)와 한국자동차연구원(KATECH)이 공동 주최하는 대학생 자작자동차대회는 대학생들이 자동차를 직접 설계하고 제작해 차량의 성능과 기술력을 겨루는 대회로 Formula 부문에서는 대학생들이 직접 제작한 포뮬러 스타일의 차량으로 가속, 스키드패드, 오토크로스-짐카나, 내구 레이싱 등의 경기를 펼치며 차량의 성능과 완성도를 종합적으로 평가합니다. 이번 대회는 전국 45개 대학, 60개 팀, 2500여명이 참가해 역대 최대 규모를 기록했습니다.

경희대학교 KHARS는 자동차에 대한 열정을 바탕으로 학생들이 직접 차량을 설계하고 제작하며 자동차 공학 기술을 연구하는 자작자동차 동아리로 설계와 제작부터 실제 주행과 대회 참가에 이르기까지 자동차 개발의 전 과정을 직접 경험하며, 매년 새로운 기술과 아이디어를 실제 차량에 구현하고 있습니다.

이번 대회에 출전한 KHARS의 E-Formula 차량에는 학생들이 직접 개발한 기술뿐 아니라 차량의 완성도를 높이기 위한 다양한 노력이 더해졌는데 엑솔타 코팅 시스템즈 코리아는 KHARS의 대회 출전을 지원하기 위해 출전 차량의 외관 도장을 지원했으며, 엑솔타의 기술과 제품을 통해 학생들이 설계한 차량의 디자인이 실제 차체 위에서 완성도 높게 구현될 수 있도록 힘을 보탰습니다.

경희대학교 KHARS는 치열한 경쟁 속에서 뛰어난 기술력과 차량 완성도를 인정받아 E-Formula 부문 은상과 KATECH 기술상을 수상하는 성과를 거뒀습니다.

엑솔타 코팅 시스템즈 코리아는 앞으로도 자동차 도장 분야의 전문성과 기술력을 바탕으로 미래 자동차 산업을 이끌어갈 인재들의 새로운 아이디어와 도전을 응원하고, 자동차 산업과 함께 성장할 수 있는 다양한 기회를 지속적으로 만들어 나갈 예정입니다.





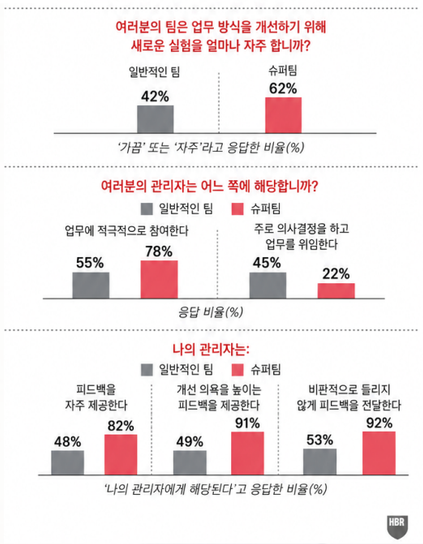


계속 성장하는 '슈퍼팀'을 만드는 법

출처: 론 프리드먼, 계속 성장하는 슈퍼팀을 만드는 법

2022년 봄, 오클라호마시티 썬더는 58패를 기록하며 NBA 최하위권에 머물렀습니다. 그러나 이후 빠르게 성장해 다음 시즌 40승, 그다음 시즌 57승, 이후 68승을 기록했고, 결국 NBA 챔피언에 올랐습니다. 특히 1번 시드를 차지한 팀 가운데 역대 가장 젊은 선수단이었다는 점에서 더욱 주목할 만한 성과였습니다. 이처럼 팀이 빠르게 성장할 수 있었던 이유를 살펴보기 위해 저자와 동료들은 금융, 법률, 의료, 기술 등 다양한 산업의 지식근로자 6,000명 이상을 대상으로 조사를 진행했습니다. 그 결과 높은 성과를 내는 '슈퍼팀'에는 세 가지 공통점이 있었습니다.
시간과 에너지, 집중력을 효율적으로 관리해 더 많은 일을 해내고, 구성원들이 서로의 성장을 돕고, 새로운 역량을 지속적으로 개발하며 시간이 지날수록 더 나아진다는 것입니다.





이 가운데 '지속적인 성장'을 가능하게 하는 리더의 실천 방법으로 원문에서는 7가지를 제시합니다.

1. 더 많이 실험한다

슈퍼팀은 현재 방식이 잘 작동하고 있을 때도 새로운 방법을 계속 시도합니다. 연구에 따르면 슈퍼팀은 일반적인 팀보다 실험을 약 50% 더 자주 했습니다. 실험의 범위는 웹사이트 A/B 테스트와 같은 작은 시도부터 존재하지 않는 새로운 제품이나 서비스를 먼저 판매해보는 큰 시도까지 다양합니다. 메타(Meta), 넷플릭스(Netflix), 아마존(Amazon) 등도 매년 수천 건의 실험을 진행하고 있습니다. 새로운 시도를 쉽게 만드는 것뿐 아니라 실패해도 안전하다고 느끼게 하는 것도 중요합니다. 슈퍼팀의 리더들은 결과가 기대에 미치지 못하더라도 합리적인 위험 감수를 보상할 가능성이 일반 팀 리더보다 세 배 높았습니다. 썬더 역시 전성기의 올스타 선수들을 트레이드하거나 기존의 포지션 구성에서 벗어난 다양한 라인업을 시도하는 등 기존 방식에 얽매이지 않았습니다.

2. 호기심이 확산되도록 한다

슈퍼팀의 리더들은 모든 답을 알고 있는 척하지 않습니다. 일반적인 팀의 리더보다 자신에게 중요한 정보가 부족하다는 사실을 인정할 가능성이 33% 더 높았으며, 깊이 있는 질문을 할 가능성은 56%, 직원들에게서 배우려는 관심을 보일 가능성은 53% 더 높았습니다. 이러한 접근은 리버스 멘토링에서도 나타납니다. 에스티 로더 그룹(Estée Lauder Companies)는 20개 시장에서 470건 이상의 리버스 멘토링을 운영하며 젊은 직원들이 고위 리더에게 문화와 기술의 새로운 흐름을 알려주도록 하고 있습니다. 썬더의 마크 데이그널트 감독 역시 자신이 일방적으로 가르치는 사람이 아니라 조직의 모든 사람이 함께 배우고 성장하는 과정에 있다고 강조합니다.

3. "무엇이 막혀 있는가?"를 묻는다

일반적인 팀의 회의가 진행 상황 공유에 집중하는 반면, 슈퍼팀의 리더는 해결해야 할 문제로 논의를 이끌 가능성이 43% 더 높았습니다. 원문은 이를 위한 간단한 질문으로 "지금 무엇 때문에 막혀 있는가?"를 제시합니다.
마이크로소프트에서 활용되는 Scrum 방식에서도 매일 세 가지 질문을 중심으로 업무를 점검합니다. 어제 무엇을 했는지, 오늘 무엇을 할 것인지, 그리고 무엇이 업무 진행을 막고 있는지를 묻습니다. 문제를 조기에 드러내고 개인의 어려움을 팀 전체가 해결할 문제로 만드는 것이 핵심입니다.

4. 필요할 때 직접 업무에 참여한다

원문은 뛰어난 리더가 계획을 세운 뒤 현장에서 완전히 빠지는 것이 아니라, 높은 기준을 보여주고 문제를 발견하며 개선 기회를 찾기 위해 실제 업무에 계속 관여한다고 설명합니다. 다만 이것은 마이크로매니징과는 다릅니다. 좋은 리더는 팀원과 함께 일하며 구성원의 역량을 키우지만, 마이크로매니저는 지나치게 개입하고 업무를 대신하면서 구성원의 역량을 떨어뜨립니다.
썬더의 샘 프레스티 단장은 지금도 직접 선수들을 관찰하고 영상을 분석합니다. 에어비앤비(Airbnb)의 브라이언 체스키 역시 팬데믹 이후 제품 의사결정과 고객 경험에 다시 직접 관여하기 시작했습니다. 원문에서 인용한 연구에서는 팀원들과 함께 일하는 관리자가 오히려 더 높은 에너지와 효능감을 느끼는 반면, 현장에서 떨어져 관리하는 사람들은 더 많은 스트레스와 피로를 경험하는 것으로 나타났습니다.

5. 피드백을 지원처럼 느끼게 한다

슈퍼팀 구성원의 90% 이상은 리더의 피드백이 비판적으로 느껴지지 않으면서도 개선 의욕을 높인다고 답했습니다. 반면 600건 이상의 연구를 분석한 결과에서는 3분의 1이 넘는 경우 피드백이 성과를 향상시키지 못하거나 오히려 악화시키는 것으로 나타났습니다. 원문은 실수를 개선을 위한 유용한 데이터로 바라보는 것이 중요하다고 설명합니다. 어도비(Adobe)는 연례 성과평가를 짧고 비공식적인 정기 체크인 방식으로 전환했습니다. 이후 기존 평가에 사용되던 8만 시간의 업무시간을 절감했고, 자발적 퇴사율은 34% 감소했으며, 피드백이 업무 수행에 도움이 된다고 응답한 직원 비율도 8%포인트 증가했습니다.

6. 회사에 직접적인 이익이 없어도 성장을 지원한다

원문에서는 본업 외 활동을 반드시 부정적으로 볼 필요는 없다고 설명합니다. 324명의 직원을 대상으로 한 연구에서는 자율성과 숙련을 추구하는 사람의 경우 이러한 활동이 업무 몰입도와 연결될 수 있는 것으로 나타났습니다. 슈퍼팀의 리더들도 직원의 외부 활동을 더 많이 지지하는 경향을 보였습니다. 또한 슈퍼팀의 직원들은 퇴사 의사를 밝힌 이후에도 리더의 지원을 받았다고 느낄 가능성이 2배 높았고, 퇴사 후에도 관리자와 관계를 유지할 가능성이 3배 높았습니다.

7. 숫자뿐 아니라 일의 의미를 강조한다

사람들이 자신의 일이 왜 중요한지를 이해할 때 더 많은 에너지를 보이고, 더 효과적으로 협력하며, 결과에 대한 자부심도 높아집니다. 원문에서는 이를 썬더와 오클라호마시티의 관계를 통해 설명합니다. 썬더에 새롭게 합류하는 선수와 직원들은 오클라호마시티 국립기념관을 방문합니다. 이를 통해 팀의 문화를 지역사회가 중요하게 여기는 회복력, 화합, 공동체 정신과 연결합니다. 연구에서도 슈퍼팀의 리더들은 구성원들이 자신이 하는 일이 왜 중요한지를 이해하도록 돕는 데 일반적인 팀 리더보다 59% 더 효과적인 것으로 나타났습니다.

지속적인 개선이 슈퍼팀을 만든다

원문은 썬더의 사례를 통해 성공이 단순히 결과를 추구하는 데서 오는 것이 아니라 지속적인 개선을 꾸준히 추구하는 과정에서 만들어진다고 결론짓습니다. 호기심을 유지하고, 어려운 질문을 던지며, 필요할 때 직접 업무에 참여하는 리더, 그리고 과감하게 실험하고 피드백에서 배우며 함께하는 일의 의미를 찾는 팀이 좋은 팀을 '슈퍼팀'으로 만든다는 것입니다.

일관된 작업 흐름을 만드는 핵심

작업 일정 관리는 단순히 달력에 차량 입고 일정을 배정하는 일이 아닙니다. 공장의 운영 효율을 좌우하는 핵심 요소이며, 시간이 지날수록 그 중요성은 더욱 커지고 있습니다. 하지만 여전히 많은 공장이 효과적인 작업 일정 관리에 어려움을 겪고 있습니다.

작업 일정 관리와 관련해서는 크게 두 가지 상반된 문제가 나타나고 있습니다. 하나는 충분한 작업 물량을 확보하지 못한 공장이고, 다른 하나는 공장의 처리 능력을 넘어설 정도로 많은 작업이 들어오는 공장입니다. 어느 경우든 원활한 작업 흐름을 방해하고, 수리 소요 시간을 늘리며, 궁극적으로 고객 서비스에도 부정적인 영향을 미칠 수 있습니다.

여전히 월요일부터 금요일까지의 주간 일정에 맞춰 관행적으로 작업을 배정하고 운영하는 공장들이 있습니다. 이렇게 운영하면 어떻게 될까요? 한 주 동안 특정 요일에는 작업이 몰리고 다른 요일에는 작업이 줄어들면서, 작업량과 인력 가동률이 크게 오르내리는 현상이 발생합니다(오른쪽 차트 참조).

예를 들어 관리 직원의 업무를 생각해 볼 수 있습니다. 월요일 아침에는 한꺼번에 입고되는 차량을 처리하느라 매우 바쁘고, 금요일 오후에는 출고 업무가 몰리는 반면, 주중에는 상대적으로 업무량이 적을 수 있습니다. 이처럼 요일별로 작업량이 고르지 않으면 전체 수리 소요 시간이 길어질 수 있고, 특정 시점에 직원과 공장 운영 시스템 전체에 불필요한 부담이 집중됩니다. 이에 따라 작업 일정을 계획하는 방식도 변화하고 있습니다. 가장 효과적인 방법 중 하나는 각 수리 작업에 실제로 필요한 총 작업시간(Total Labor)을 기준으로 일정을 계획하는 것입니다.

최근 차량 수리에는 수리 전·후에 차량의 전자 시스템에 이상이 있는지 진단하는 Pre-scan 및 Post-scan 작업이 필요할 수 있으며, 사고 수리나 부품 교체 후에는 카메라와 레이더 등의 센서가 정확하게 작동하도록 다시 조정하는 ADAS(첨단 운전자 보조 시스템) 캘리브레이션이 필요한 경우도 있습니다.

이러한 진단 및 캘리브레이션 작업이 추가되면서 전체 수리 비용이 높은 차량이라고 해서 반드시 작업자가 오랜 시간 투입되는 것은 아닙니다. 장비를 이용한 진단이나 ADAS 캘리브레이션 등으로 전체 수리 비용은 높아질 수 있지만, 실제 판금·도장 등 작업자가 직접 투입되는 작업시간은 상대적으로 적을 수도 있습니다.

따라서 단순히 수리 금액이 큰 작업인지 작은 작업인지를 기준으로 일정을 배정하는 것보다, 실제로 얼마만큼의 작업 인력과 작업시간이 필요한지를 함께 고려하는 것이 중요합니다. 공장에서 가장 중요하고 한정된 자원 중 하나가 바로 작업 인력이기 때문입니다.

각 작업의 규모와 필요한 작업시간을 고려하여 작업 물량을 적절하게 분산하면 공장 전체의 작업 흐름을 안정적으로 유지할 수 있고, 특정 요일에 작업량과 인력 가동률이 급격하게 높아지거나 낮아지는 현상도 줄일 수 있습니다.

부서별 가동률

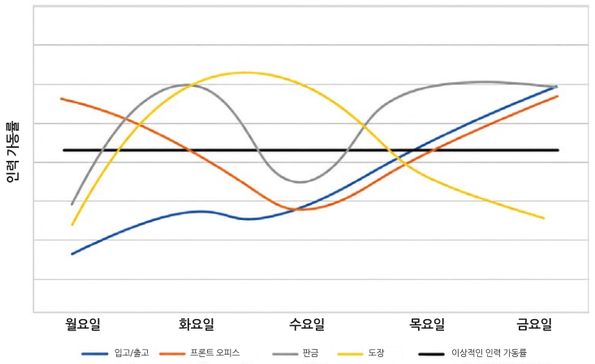


차트 : 특정 요일에 작업이 집중되도록 일정을 운영하면 요일별 인력 가동률의 편차가 커집니다. 이상적으로는 작업 물량을 고르게 배분하여 매일 일정한 수준의 인력 가동률을 유지해야 합니다.

공장이 적정 수준의 사전 예약 물량을 확보하고 있다면 이러한 계획에 따라 작업 프로세스를 효과적으로 운영할 수 있습니다. 하지만 작업 물량이 부족해지면 들어오는 작업을 가능한 한 모두 받아들이고, 확보한 차량을 공장에 계속 보유하려는 경향이 생길 수 있습니다. 그러나 차량을 필요 이상으로 오래 보유하는 것이 전체 입고부터 수리 완료 및 출고까지 걸리는 시간(Key-to-Key Time)을 줄이는 데 반드시 도움이 되는 것은 아닙니다.

반대로 일부 공장의 경우 몇 달 뒤까지 수리 예약이 모두 차 있는 경우도 있습니다. 작업 물량이 많다는 점에서는 긍정적으로 보일 수 있지만, 고객 서비스 측면에서는 반드시 바람직한 상황이라고 할 수 없습니다.

예를 들어 향후 3개월 동안 공장이 처리할 수 있는 최대 수준까지 예약이 꽉 차 있는데 핵심 기술자가 장기간 자리를 비우게 된다면, 처리하지 못한 작업이 계속해서 쌓이게 됩니다. 예정된 날짜에 수리를 완료하지 못할 뿐 아니라 이후 예정되어 있던 차량의 작업도 계획대로 시작하기 어려워집니다.

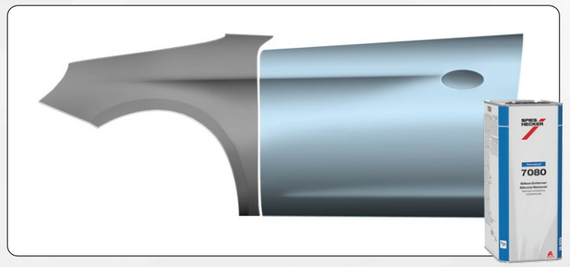
결국 여러 고객의 수리 일정을 다시 조정해야 하고, 수리 지연으로 고객의 불만이 커지는 동시에 직원들의 업무 부담과 스트레스도 증가할 수 있습니다. 이러한 상황에 대비하기 위해 매월 약 1주 정도는 예약 물량을 평소보다 줄여 운영상의 여유를 확보하는 것을 권장합니다. 이를 통해 예상치 못한 직원의 휴가나 결근 등 인력 문제가 발생하더라도 전체 작업 일정에 미치는 영향을 줄일 수 있습니다.

공장의 작업 물량이 많든 적든 궁극적인 목표는 동일합니다. 각 수리 작업에 필요한 실제 작업시간을 기준으로 전체 작업량의 균형을 맞추고, 이를 한 주 동안 고르게 배분하는 것입니다. 이것이 작업량과 인력 가동률의 편차를 줄이고 공장의 작업 흐름을 안정적으로 유지하는 가장 기본적이고 효과적인 방법입니다.

2-스테이지 컬러 블랜딩 표준 작업

퍼마하이드® 하이텍 베이스코트 480

1 사전 준비



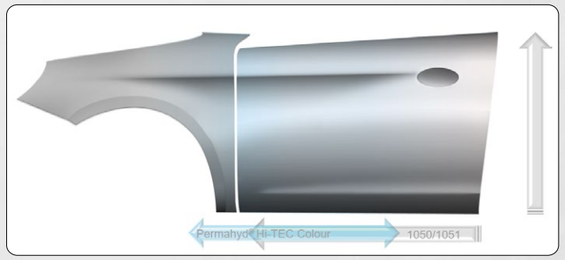
- P600으로 서페이서 면을 연마하고 P1000으로 블랜딩 영역을 연마합니다. 오비탈 샌딩 기계를 사용하는 것이 좋습니다.
- 퍼마하이드® 실리콘 리무버 7080으로 표면을 세정합니다.

2 블랜딩 첨가제 도장

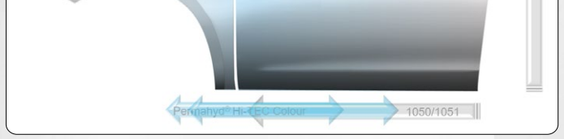


- 퍼마하이드® 하이텍 블랜딩 첨가제 1050/1051*을 주변 블랜드/페이드 아웃 영역 또는 인접한 패널에 도장합니다. (* 퍼마하이드® 하이텍 블랜딩 첨가제 1051은 30% 미만의 낮은 상대 습도 및 30°C 이상의 온도에 적합합니다.)
- 패널 하단에서 도장을 시작한 다음 맨 위까지 도장합니다.(하단→상단)
- 퍼마하이드® 하이텍 블랜딩 첨가제 1050/1051은 어두운 색상에는 사용하지 않는 것이 좋습니다.

3 베이스코트 도장

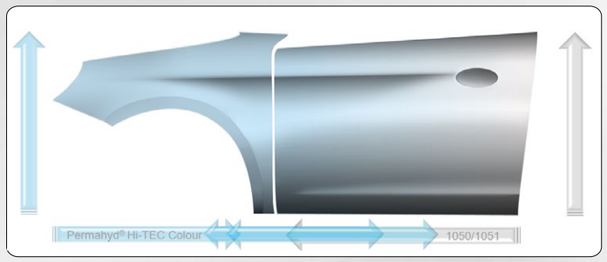


- 퍼마하이드® 하이텍 베이스코트를 보수 부위와 퍼마하이드® 하이텍 블랜딩 첨가제 1050/1051이 도장된 가장자리 지점까지 도장해줍니다. 아직 젖은 상태인 퍼마하이드® 하이텍 블랜딩 첨가제 1050/1051 도장면 내에서 블랜딩해야 합니다.
- 도장 중에는 대상과의 거리를 유지하십시오.
- 블랜딩하는 동안 수리(서페이서) 패널 위에 겹치는 부분이 있는지 확인하십시오.
- 분사 압력이 1.5바 미만이 되면 안 됩니다.

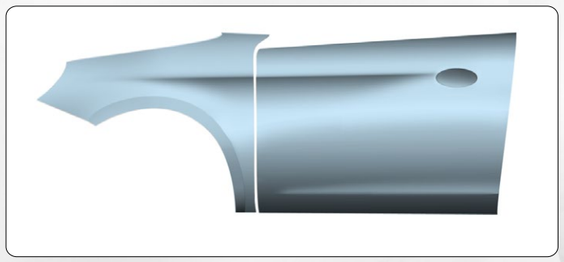


- 플래시 오프 없이 즉시 퍼마하이드®하이텍 베이스코트를 이펙트 코트로 가볍게 도장하여 블랜딩합니다.
- 이전 도장 범위 안쪽에서 시작하여 보수 부위까지 도장 범위를 넓혀가며, 이펙트가 균일하게 형성되도록 합니다.

4 플래시 오프 후 클리어코트 도장



- 블랜딩 작업 후, 경계 부위와 신품 패널의 나머지 부위에 퍼마하이드® 하이텍 베이스코트를 1.5코트(표준 공정)로 도장합니다.



- 플래시 오프 후, 전체 보수 부위에 클리어코트를 도장합니다.

더 스마트해진
패스트 큐어 로우 에너지 시스템
더 빠르게, 더 효율적으로.
Fast Cure Low Energy System



스피드-텍 제품군

프리오매드® 방청 전처리제 4000 *제품 디자인 변경으로 실제 제품은 홍보물 이미지와 다를 수 있습니다.
퍼마솔리드® HS 스피드-텍 스피드 서페이서 5560 *2027년 출시 예정

퍼마하이드® 하이-텍 베이스코트 480
퍼마솔리드® HS 스피드-텍 스피드 클리어코트 8820

엑솔타의 특허받은 패스트 큐어 로우 에너지(Fast Cure Low Energy) 기술이 한층 더 진화했습니다. 더욱 향상된 차세대 시스템은 OEM 품질 기준을 충족하는 뛰어난 마감 품질을 더욱 빠르게 구현하여, 바디샵의 생산성과 경쟁력을 한 단계 높여드립니다. 새롭게 선보이는 클리어코트와 서페이서는 뛰어난 품질 그대로 유지하면서도 내구성을 한층 강화했으며, 작업 효율을 극대화하도록 설계되었습니다. 높은 생산성과 신속한 작업이 요구되는 바디샵을 위해 개발된 차세대 패스트 큐어 로우 에너지 시스템으로 최고의 효율과 성능을 경험해 보십시오.



빠르고 안정적인 작업 공정

짧은 플래시오프 시간과 저온 건조 기술을 통해 도장부터 건조 완료까지 최소 40분(40°C 기준) 만에 작업을 완료할 수 있습니다.
*도장, 플래시 오프, 부스 승온(ramp up) 및 건조 시간이 모두 포함된 기준



낮은 에너지 소비

스피드-텍 기술은 20°C에서도 완전 건조가 가능하여 성능은 그대로 유지하면서도 최대 49%의 에너지 절감 효과를 제공합니다.



OEM 기준을 충족하는 뛰어난 마감

새로운 스피드-텍 클리어코트는 뛰어난 광택과 스크래치 방지 성능을 제공하며, OEM 승인 기준을 충족하는 고품질 마감으로 보증 수리에도 적합합니다.



더욱 단순해진 작업 프로세스

하나의 서페이서로 샌딩 작업과 웨트-온-웨트 작업 모두 적용이 가능하고, 하나의 경화제를 시스템 전반에 사용할 수 있어 제품 구성이 단순해지고 작업 효율은 더욱 향상됩니다.

가장 빠른 속도와 탁월한 성능을 하나로



스피드-텍 HS 스피드 클리어코트 8820
도장, 플래시 오프, 스프레이 부스 승온(ramp up)& 40°C 에서 건조
24 분

하이텍 베이스코트 480
도장 & 플래시 오프
7분

스피드-텍 HS 스피드 서페이서 5560 *2027년 출시 예정
도장, 20°C 에서 플래시 오프
6분

방청 전처리제 4000
도포 & 플래시 오프
3분

=총 40분



자세히 알아보기



더 스마트한 작업
더 큰 비스니스 성장

차세대 스피드-텍 제품은 작업 효율과 생산성을 높이고 운영 비용은 줄이는 동시에, 고객의 다양한 요구에 더욱 유연하게 대응할 수 있도록 설계되었습니다.

도장 부스 생산성 향상

빠른 건조 성능으로 부스 작업 시간을 줄여 더 많은 차량을 처리할 수 있으며, 하루 작업량 증가에도 기여합니다.

소규모 수리의 수익성 향상

효율적인 작업 공정과 짧아진 작업 시간으로 소규모 보수 작업의 생산성과 수익성을 높여 새로운 비즈니스 기회를 제공합니다.

설비 업그레이드 비용 감소

모든 도장 부스가 60°C까지 가열될 필요는 없습니다.
스피드-텍 시스템은 20°C 또는 40°C에서도 우수한 성능을 발휘하여 에너지 비용을 절감하는 것은 물론, 고온 설비를 위한 추가 투자 부담도 줄여줍니다.

당일 수리 서비스까지 가능

새로운 올인원 서페이서와 빠르게 건조되는 클리어코트를 통해 당일 수리는 물론, 일부 작업은 고객 대기 중 수리 - While-you-wait Repair 서비스까지 제공할 수 있습니다.

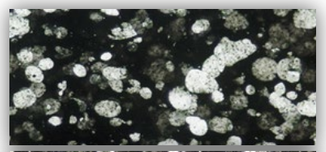
컬러 트래블(Color Travel) 이란?

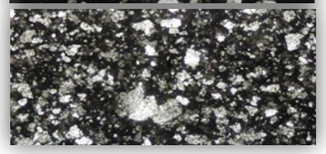


컬러 트래블(Color Travel)은 동일한 컬러라도 관찰하는 각도에 따라 밝기나 색조가 다르게 보이는 현상을 말합니다. 특히 메탈릭이나 펄과 같은 이펙트 컬러에서 이러한 변화가 뚜렷하게 나타납니다.

좌측 이미지의 색상 샘플은 모두 사진 속 동일한 차량의 각 부분에서 직접 추출한 색상입니다. 차량 전체를 볼 때는 자연스럽게 하나의 동일한 컬러로 인식하지만, 각 부분의 색상을 따로 비교하면 밝기와 색감에 큰 차이가 있음을 확인할 수 있습니다. 이는 도장면의 각도에 따라 빛이 반사되는 방식과 관찰자에게 도달하는 빛의 양이 달라지기 때문입니다. 특히 메탈릭·펄 컬러는 도막 속 알루미늄 플레이크나 펄 입자와 같은 이펙트 안료의 광학적 특성으로 인해 관찰 각도가 변할수록 컬러의 변화가 더욱 크게 나타날 수 있습니다. 컬러 트래블이 큰 컬러일수록 관찰 각도가 조금만 달라져도 밝은 영역에서 어두운 영역으로의 변화가 크게 나타납니다. 따라서 메탈릭·펄 컬러를 정확하게 조색하고 위해서는 한 방향에서만 색상을 확인하지 않고, 여러 각도에서 밝기와 색조의 변화를 함께 확인하는 것이 중요합니다.

메탈릭 효과 - 입자 크기에 따른 영향



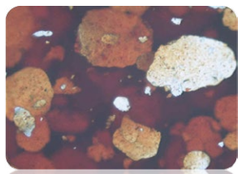


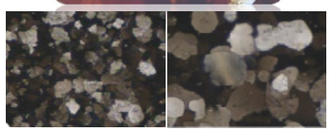
메탈릭 입자의 크기에 따라 정면(45°)과 측면(110°)에서 보이는 밝기와 각도에 따른 색상 변화가 달라집니다.

굵은 메탈릭 입자(Coarse Matalic)
- 굵은 메탈릭 입자는 정면(45°)에서 밝기를 높이는 반면, 측면(110°)에서는 더 어둡게 보입니다.
- 또한 컬러에 화려한 반짝임(Brilliance)을 더해 차량의 형상을 더욱 돋보이게 합니다.

미세한 메탈릭 입자 (Smaller Size Metallic)
- 입자가 작은 메탈릭은 정면(45°)과 측면(110°) 모두에서 컬러를 밝게 합니다.
- 3개의 관찰 각도, 빛 반사 유사 각도(15°), 정면(45°), 그늘 측면(110°)에서 나타나는 색상 차이(컬러 트래블)이 크지 않습니다.

실버 달러 플레이크의 특성





- 실버 달러 플레이크는 표면이 평평하여 거울과 같이 빛을 반사하는 특성을 가지고 있기 때문에 일반적인 메탈릭 플레이크보다 컬러 트래블이 크게 나타납니다. 따라서 정면(45°)에서는 매우 밝게 보이는 반면, 측면(110°)에서는 매우 어둡게 보이는 특징이 있습니다. 이러한 특성으로 인해 실버 달러 플레이크가 잘못된 각도로 배열되면 블렌딩 부위에 헤일로 효과(Halo Effect): 블렌딩 경계 부위가 주변과 다르게 밝거나 어둡게 보여 테두리처럼 드러나는 현상이 발생할 수 있으며, 너무 건조하게 도장하면 정면에서 컬러가 어둡게 보이는 현상이 나타날 수 있습니다. 따라서 블렌딩 작업 시에는 플레이크가 올바르게 배열될 수 있도록 도장 조건과 도장 방법에 주의해야 합니다.

- 실버 달러 안료는 실제 입자가 더 굵지 않더라도, 콘플레이크 타입보다 더욱 화려하고 선명한 메탈릭 효과를 나타냅니다. 이러한 효과는 특히 햇빛 아래에서 더욱 뚜렷하게 나타납니다. 미세한 실버 입자는 굵은 입자보다 은폐력(Opacity)이 우수합니다. 또한 정면(45°) 또는 빛 반사 유사 각도(15°)에서는 더 어둡게, 측면(110°)에서는 더 밝게 보입니다.
반대로 굵은 실버 입자는 정면(45°) 또는 빛 반사 유사 각도(15°)에서는 더 밝게, 측면(110°)에서는 더 어둡게 보입니다.
따라서 동일한 양의 굵은 실버 입자를 미세한 실버 입자로 대체할 경우, 전체적인 컬러가 더 밝아질 수도 있습니다.

일반 플레이크의 특성

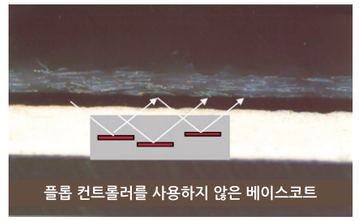


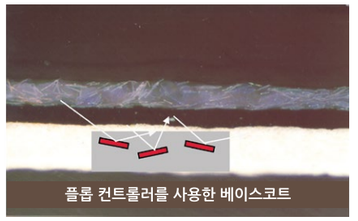
- 일반 플레이크(Conventional Flakes)는 표면이 주름진 형태(Wrinkled Effect)이기 때문에 실버 달러 플레이크보다 컬러 트래블이 적게 나타납니다. 정면(45°)에서는 실버 달러 플레이크만큼 밝지 않지만, 측면(110°)에서는 훨씬 밝게 보입니다.

- 일반적으로 일반 플레이크(콘 플레이크)는 실버 달러 플레이크보다 블렌딩하기가 쉽습니다.
이를 야외에서 거울을 보는 것과 비슷하다고 생각하면 됩니다. 거울을 정확한 각도에서 바라보면 매우 밝게 보입니다. 실버 달러 플레이크는 거울처럼 평평하기 때문에 이와 같은 특성을 나타냅니다.
반면, 알루미늄 포일을 구겨서 야외에서 보면 거의 모든 각도에서 작고 밝은 반사점들이 많이 나타납니다.
이는 일반 플레이크의 특성과 유사합니다. 따라서 일반 플레이크는 거의 모든 관찰 각도에서 컬러를 밝게 합니다.

플롭 컨트롤러를 사용한 입자 배열 조정

빛 반사 유사
각도(15°): 더 밝음
측면(110°): 더 어두움





빛 반사 유사
각도(15°): 더 어두움
측면(110°): 더 밝음

플롭 컨트롤러는 알루미늄 플레이크의 배열을 조절하는 역할을 합니다. 알루미늄 플레이크를 받쳐주는 '받침대'와 같은 역할을 한다고 생각하면 이해하기 쉽습니다. 플롭 컨트롤러 사용 시 주의사항은 배합에 플롭 컨트롤러를 너무 많이 사용하는 것은 피해야 하는 것입니다. 과도한 양을 사용하면 은폐력에 부정적인 영향을 줄 수 있습니다. 또한 알루미늄 입자가 심하게 휘어질 경우 클리어코트 층에 영향을 주어 광택 저하(다이벡:Die-back)를 유발할 수 있습니다. 플롭 컨트롤러를 첨가하면 측면(110°)은 밝아지는 반면, 빛 반사 유사 각도(15°)는 어두워집니다. 또한 컬러가 전체적으로 더 회색빛을 띠고, 더 어둡고, 더 거칠게 보이도록 합니다.

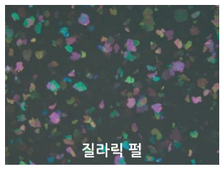
펄(Pearl)과 메탈릭(알루미늄)의 차이

1 일반 화이트 펄



일반 화이트 펄 안료는 운모를 잘게 쪼갠 것에 이산화티타늄을 코팅한 것입니다. 펄은 빛을 다중 반사하고, 산란, 간섭 같은 광학적 성질을 갖고 있어 알루미늄 입자에서는 볼 수 없는 독특한 색감을 보입니다.

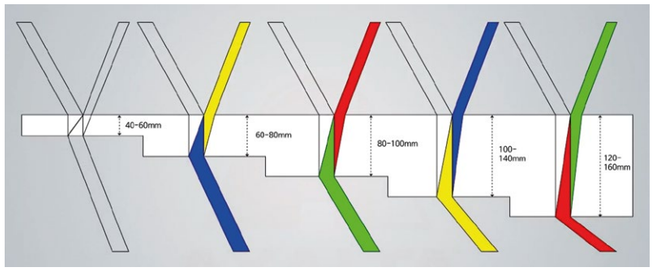
2 질라릭 화이트 펄



질라릭 화이트 펄은 운모대신 얇은 산화알루미늄을 단색으로 코팅한 것으로 일반 펄에 비해 반짝임이 훨씬 좋고 색상도 선명합니다.

3 간섭펄

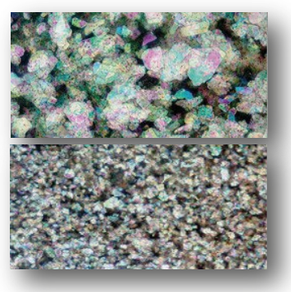
간섭펄은 운모나 산화알루미늄 등의 박편표면에 백색원료인 이산화티타늄으로 코팅한 것입니다. 코팅의 두께에 따라 빛의 굴절률이 달라져 다른 색을 띠게 됩니다. 두께가 두꺼워질수록 백색에서 황색, 적색, 청색, 녹색 순으로 색상이 달라집니다. 이렇게 이산화티타늄의 두께에 따라 색상이 정해지는 간섭펄은 보는 각도에 따라 색상이 바뀌게 됩니다.



4 착색펄

착색펄은 산화철 등을 코팅한 것으로 관차각도에 따른 색상차가 거의 없습니다.

펄 효과 - 입자 크기에 따른 영향



굵은 펄 입자(Large Pearl Pigments)
- 굵은 펄 안료는 정면(45°) 에서 펄 효과를 증가시키며, 관찰 각도에 따라 더 큰 변화를 만들어냅니다.
- 굵은 입자는 주로 정면(45°) 에서 보이는 컬러에 영향을 줍니다.

미세한 펄 입자(Smaller Pearl Flakes)
- 미세한 펄 입자는 보다 부드러운 펄 효과를 만들어내며, 측면(110°) 톤에도 약간의 영향을 줍니다
- 미세한 입자는 모든 관찰 각도에 영향을 줍니다.

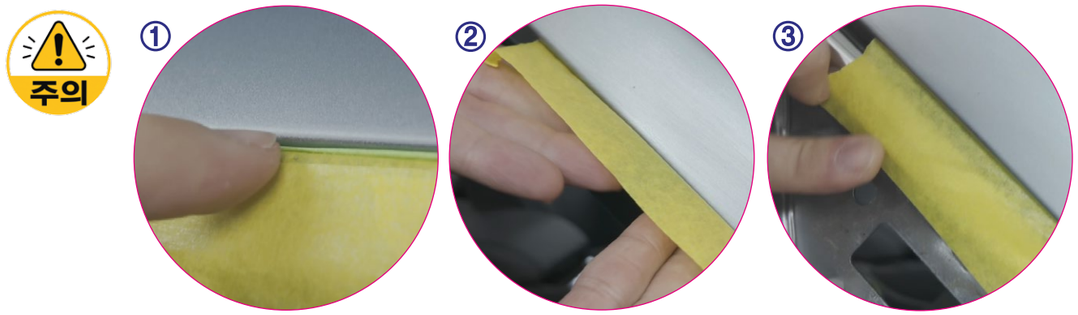
효과적인 마스킹 방법

자동차 보수 도장에서 마스킹은 도장이 필요한 작업 부위와 도장하지 않을 부위를 명확하게 구분하고 보호하기 위한 필수 작업입니다.
베이스코트, 클리어코트 등의 오버스프레이가 주변 패널이나 유리, 몰딩, 램프 등 비도장 부위에 묻는 것을 방지하고, 샌딩 분진이나 기타 오염으로부터 차량을 보호합니다. 또한 작업 범위를 정확하게 설정하여 깔끔한 도장 마감과 자연스러운 블랜딩을 가능하게 하며, 도장 후 불필요한 세척이나 재작업을 줄여 전체 작업 품질과 효율성을 높일 수 있습니다.

1.쿼터 패널 리버스 마스킹 방법



리버스 마스킹 기성제품을 사용해도 되지만, 기존 마스킹 테이프를 접어서 직접 리버스 마스킹을 만들어 사용할 수 있습니다.
작업할 때 중요한 점은 리버스 마스킹 테이프를 끝단에 붙이는 것입니다. 그리고 너무 힘있게 당겨서 붙이는 것은 추천드리지 않습니다.
작업 예시와 같이 고무 몰딩을 떼지 않은 상태라면 마스킹 테이프를 붙여서 도어를 닫은 후 붙인 마스킹 테이프를 뒤로 살짝 내려서 붙이면 고무 몰딩 부분을 가릴 수 있습니다. 이렇게 하면 A필러부터 C필러까지 깔끔하게 마스킹을 할 수 있습니다.



단, 리버스 마스킹할 때 ①과 같이 고무 몰딩쪽으로 너무 당겨서 붙이게 되거나 ②,③과 같이 리버스 마스킹을 하지 않고 그냥 마스킹 테이프를 붙여 고무 몰딩쪽으로 붙이면, 클리어코트를 도장 후 턱이 생길 수 있기 때문에 조심하셔야 합니다.

2. 뒷도어&쿼터 패널 및 유리 마스킹 방법



뒷도어와 쿼터 패널 마스킹 작업 시에는 시중에 판매하고 있는 폼 마스킹을 사용해도 좋고, 앞서 설명드린 리버스 마스킹으로 작업하셔도 됩니다. 폼 마스킹을 사용하실 때는 너무 안쪽에 붙이게 되는 경우, 도어를 닫았을 때 안쪽 공간으로 페인트가 들어가 턱이 심하게 생실 수 있기 때문의 주의하셔야 합니다.
또한 폼을 너무 힘을 주어 잡아당기면서 붙이게 되면 나중에 열처리할 때 폼이 뜨는 경우가 발생할 수 있기 때문에 힘을 주어 붙이지 않도록 하는 것이 필요합니다. 리버스 마스킹을 사용하게 되면 자유롭게 곡선을 그려서 작업할 수 있어 끝단에 맞춰 붙일 수 있습니다.



유리 부분의 경우 유리몰딩을 떼지 않았을 시, 전용 기성 제품을 사용해서 마스킹해주시면 됩니다.
몰딩 안쪽에 넣어 유리쪽으로 올려 붙이면 몰딩과 판넬 사이에 틈이 생겨서 페인트가 자연스럽게 턱이 생기지 않고 도장될 수 있습니다. 단, 유리쪽으로 너무 강하게 당겨 붙이게 되면 열처리 후 몰딩이 열을 받아 기존의 형태로 돌아오지 않을 수 있어 주의하셔야 합니다. 어느 정도 살짝 당겨 틈만 만들어 놓으면 됩니다.
이 작업을 하지 않고 테이프로만 마스킹을 하게 될 경우, 끝단에 클리어코트 도장이 떨어지는 현상도 발생할 수 있기 때문에 트립마스킹 제품으로 마스킹 후 테이프로 다시 한 번 붙여 마무리 해줍니다.

북천안서비스 기아오토큐(주)





신형수 대표님(좌)/신희성 부장님(우)

신형수 대표님, 신희성 부장님 인터뷰

Q: 먼저 북천안서비스 기아오토큐에 대한 간단한 소개 부탁드립니다.

A. 북천안서비스 기아오토큐는 2026년 6월 새롭게 문을 연 자동차 종합 서비스센터로 약 2,000평 규모의 대지에 조성됐으며, 현재 약 20명의 직원이 근무하고 있습니다. 앞으로 서비스 수요와 센터 운영 상황에 맞춰 인력을 추가로 채용할 계획입니다. 저희 센터는 천안 지역 중 가장 큰 규모의 서비스센터 중 하나로, 규모뿐만 아니라 설비와 시설, 기술력 측면에서 최고 수준의 서비스를 제공하는 것을 목표로 하고 있습니다. 무엇보다 제가 자동차 정비 분야에서 약 30년간 현장 경험을 쌓아왔고, 정비 기능장으로서 오랜 기간 축적한 경험과 노하우를 센터 운영 전반에 반영하고 있습니다. 고객이 안심하고 차량을 맡길 수 있는 서비스센터를 만드는 것이 가장 중요하다고 생각합니다. 특히 고품질의 서비스를 제공하려면 기술자의 역량뿐 아니라 이를 뒷받침할 수 있는 장비와 작업 환경에 대한 투자가 반드시 필요하다고 생각합니다. 그래서 센터를 준비하면서 최신 장비와 설비를 적극적으로 도입했고, 직원들이 보다 좋은 환경에서 전문적인 서비스를 제공할 수 있도록 장비에 대한 지원을 아끼지 않았습니다.

단순히 규모가 큰 서비스센터에 그치는 것이 아니라, 최신 설비와 숙련된 기술력, 그리고 30년 현장 경험을 바탕으로 고객에게 신뢰받는 서비스센터로 자리매김하는 것이 저희의 목표입니다.

Q. 센터 운영에서 북천안서비스만이 가지는 가치는 무엇인가요?

A. 특별히 거창하거나 남들과 다른 것은 아닙니다. 오히려 가장 기본적인 것을 잘 지키는 것이 중요하다고 생각합니다. 고객에게 신속하고 정확하며 친절한 서비스를 제공하는 것, 이것이 저희가 가장 중요하게 생각하는 운영 가치입니다. 이러한 기본을 꾸준히 지키면서 고객 한 분 한 분에게 최선을 다하면 자연스럽게 고객의 신뢰를 얻을 수 있고, 그것이 고객 유치와 매출로도 이어진다고 생각합니다. 직원들에게도 항상 기본을 강조합니다. 찾아주시는 고객에 대한 감사한 마음을 가지고, 무엇보다 안전을 최우선으로 작업할 것을 당부하고 있습니다. 또 하나 중요하게 생각하는 것이 직원들의 근무 환경입니다. 직원들의 만족도가 결국 고객에게 제공되는 서비스의 품질과 연결된다고 생각하기 때문입니다. 직원들이 보다 쾌적하고 좋은 환경에서 근무하고 작업에 집중할 수 있도록 시스템 냉난방 시설을 비롯한 근무 환경과 복지에도 많은 투자를 하고 있습니다. 좋은 서비스를 제공하기 위해 필요한 시설이나 환경에 대해서는 아끼지 않고 지원하는 것이 대표의 역할이라고 생각합니다.

Q. 현재 사용 중인 아이러스 믹스 제품을 선택하시게 된 이유와 실제 현장에서 만족하시는 부분은 무엇인가요?

A. 아이러스 믹스를 처음 접한 것은 동탄서비스센터였습니다. 실제 현장에 설치되어 운영되는 모습을 봤는데, 작업자분들이 굉장히 잘 활용하고 계셨고 색상 재현이나 도료 사용량 측면에서도 만족도가 높다는 이야기를 들었습니다. 저희 역시 센터를 새롭게 오픈하면서 최신 설비에는 적극적으로 투자하고 싶다는 생각이 있었기 때문에 아이러스 믹스 도입을 결정하게 됐습니다. 실제로 사용해 보니 현장의 만족도도 높습니다. 특히 도장팀에서는 100% 자동으로 조색이 이루어지기 때문에 조색이 진행되는 동안 다른 작업을 할 수 있다는 점을 큰 장점으로 꼽고 있습니다. 작업자가 조색 과정에 계속 매달려 있을 필요가 없어 그만큼 시간을 효율적으로 활용할 수 있고, 전체적인 작업 생산성 향상에도 도움이 되고 있습니다. 다른 서비스센터 대표님들과 이야기를 나누다 보면 스피스헥커 제품의 도료 비용에 대해 부담을 느끼시는 분들도 있습니다. 하지만 실제 현장에서 사용해 보면 하이텍의 품질과 작업성, 효율성을 함께 고려했을 때 가격이 비싼 제품이라고 판단하기 어렵다고 생각하고 이런 인식도 실제 사용 경험을 통해 달라졌으면 좋겠습니다

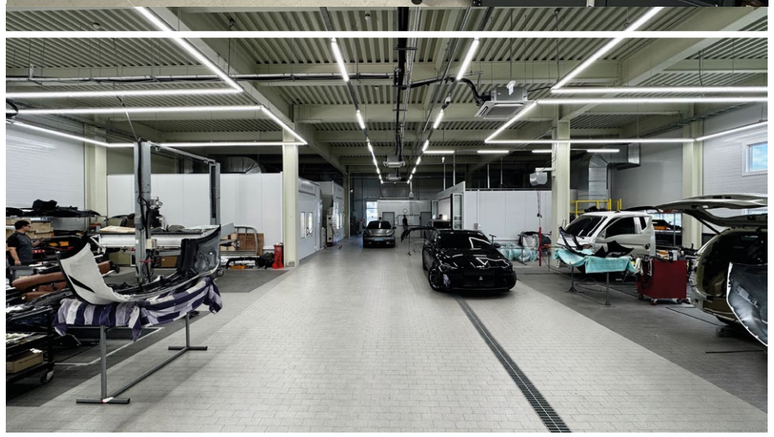
Q. 앞으로 이루고 싶은 목표나 계획이 있다면 말씀 부탁드립니다.

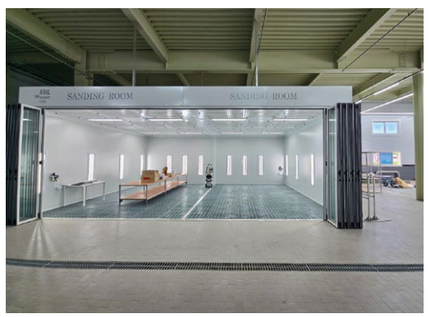
A. 가장 바라는 것은 직원 모두가 사고 없이 안전하게 일하는 것입니다. 센터가 성장하는 것도 중요하지만, 무엇보다 함께 일하는 직원들이 다치지 않고 건강하게 근무할 수 있어야 한다고 생각합니다. 사업적으로는 고객은 물론 보험사와도 서로 신뢰를 쌓으며 함께 성장할 수 있는, 서로 윈윈할 수 있는 관계를 만들어가고 싶습니다. 이를 바탕으로 고객에게 지금보다 더 높은 수준의 서비스를 제공할 수 있도록 지속적으로 고민하고 연구해 나갈 계획입니다. 직원들과의 소통도 중요하게 생각하고 있습니다. 직원들에게 무언가를 요구하기에 앞서 저부터 먼저 다가가 이야기를 듣고, 직원들이 좋은 환경에서 자신의 역할에 집중할 수 있도록 지원하려고 합니다.

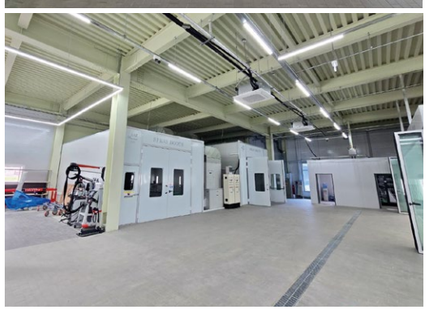
Q. 엑솔타 본사 및 대리점에 바라시는 점이 있다면?

A. 크게 바라는 것이 있다기보다는 지금처럼 현장에 대한 지원을 꾸준히 이어가 주셨으면 합니다. 제품 역시 현재의 품질에 머무르지 않고 지속적인 연구와 업그레이드를 통해 더 좋은 제품과 솔루션을 제공해 주기를 기대하고 있습니다. 엑솔타가 그동안 업계를 선도하는 다양한 제품과 기술을 소개해 온 만큼, 앞으로도 실제 현장에서 겪는 불편함을 해결할 수 있는 새로운 기술과 제품이 계속 나왔으면 좋겠습니다. 예를 들어 도장 작업 후 정확한 컬러를 확인하기 위해 차량이나 시편을 외부로 가지고 나가 자연광에서 확인하는 경우가 많습니다. 색을 확인하는 라이트 제품이 있지만 이런 과정을 거치지 않고도 작업장 내부에서 자연광 아래에서 확인하는 것과 동일한 수준으로 컬러를 정확하게 확인할 수 있는 한 층 더 업그레이드된 기술이나 장비가 개발된다면 현장에서는 큰 도움이 될 것 같습니다. 앞으로도 단순히 새로운 제품을 출시하는 것을 넘어, 현장의 목소리와 작업자들이 실제로 겪는 어려움을 반영해 작업을 더욱 편리하고 효율적으로 만들어주는 제품과 솔루션을 지속적으로 개발해 주셨으면 합니다.









양진욱 도장팀장님 인터뷰

Q. 먼저 간단한 본인 소개 부탁드립니다.

A. 자동차 도장 업무를 시작한 지 올해로 9년 차입니다. 이전에는 북천안 현대서비스에서 도장 업무를 담당했고, 북천안서비스 기아오토큐가 새롭게 오픈하면서 도장팀을 이끌고 있는 양진욱이라고 합니다.

Q. 현재 아이러스 믹스를 사용하고 계신데 사용하시면서 느끼신 점을 공유해 주세요.

A. 수용성 도료는 이전부터 스피스헥커 하이텍을 사용해 왔기 때문에 제품의 작업성이나 장점에 대해서는 이미 잘 알고 있었고 아이러스 믹스 역시 현장에 설치되기 전부터 접해볼 기회가 있었습니다. 이천 트레이닝 센터에서 색측기 교육을 받을 때 아이러스 믹스와 연동해 조색하는 과정을 직접 경험했기 때문에, 실제 현장에 장비가 설치된 이후에도 사용법을 익히는 데 큰 어려움은 없었습니다. 특히 아이러스 믹스를 사용하면서 가장 크게 체감하는 부분은 업무 효율성입니다. 기존에는 작업자가 직접 조색 작업을 해야 했지만, 아이러스 믹스는 조색이 자동으로 진행되기 때문에 그 시간 동안 다른 작업을 할 수 있습니다. 현장에서는 여러 작업을 동시에 처리해야 하는 경우가 많은 만큼 이런 시간 절감 효과가 상당히 크게 느껴집니다. 또 하나 만족하는 부분은 컬러 재현의 일관성인데요, 시편을 만들어 확인했을 때 재현성이 우수하고, 조색할 때 발생할 수 있는 편차도 사람이 작업할 때보다 적어 보다 안정적인 결과를 얻을 수 있습니다. 결국 조색에 투입되는 시간을 줄이면서도 일관된 결과를 얻을 수 있다는 점에서, 실제 도장 작업자의 입장에서는 작업의 정확성과 효율성을 함께 높여주는 장비라고 생각합니다.

Q. 앞으로의 포부가 있으시다면?

A. 가장 중요한 것은 결국 고객 만족이라고 생각합니다. 좋은 제품을 사용하는 것에 그치지 않고, 저희가 가진 기술력을 지속적으로 발전시켜 최고의 제품과 최고의 기술력을 바탕으로 고객분들이 만족할 수 있는 도장 품질과 서비스를 제공하는 것에 집중하고 싶습니다.

AXALTA Irus Mix

AUTOMATE COLOR LIKE NEVER BEFORE

가장 빠른 완전 자동 조색 시스템



© 2026 Axalta Coating Systems. All rights reserved.

엑솔타 아이러스 믹스로 완성하는 빠르고 정확한 자동 컬러 조색

기존에 없던 조색 작업의 새로운 기준을 제시합니다.
엑솔타 아이러스 믹스는 시장에서 가장 빠른 완전 자동 조색 시스템으로 정확한 색상 구현이 가능합니다.
누구나 쉽게 사용할 수 있고 복잡한 수작업 없이 정확한 컬러를 빠르게 자동으로 완성하여 도장 기술자는 더 중요한 작업에 집중할 수 있습니다.



엑솔타 아이러스 믹스 자세히 알아보기

www.axalta.kr
02 2147 5400