

We Live Coatings.

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

145년을 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



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.

9th My Refinish

Spring / 2015 / 도장전문가를 위한 엑솔타 소식지



악세사리 브랜드
'오듀라 Audurra™' 소개

크로맥스 신제품
2액형 슈퍼 패스트 드라이 클리어
G3-8800

고객 인터뷰
크로맥스 고객 인터뷰_1급 형제자동차정비
스피스헥커 고객 인터뷰
_BMW 공식 딜러 바바리안 모터스 일산 서비스 센터

스피스헥커 제품 특집
퍼머솔리드®
바리오 프라이머 서페이서 5340



들어가는 말...



엑셀타코팅시스템즈코리아 유한회사
대표이사 **홍태화**

■ 목차

- 1. 표지
- 2. 들어가는 말
- 3. 특집기사
- 4. 악세사리 브랜드 '오듀라 Audorra™' 소개
- 5. 엑셀타코팅시스템즈 리피니쉬 트레이닝 교육
- 6. 보수 도장 결함 및 대응 방안 6편
- 크로맥스
- 7. 크로맥스 제품 특집 - C6000/XB155LE
- 8. 색상정보
- 9. 크로맥스 신규 제품 - G3-8800
- 10. 고객 인터뷰
- 크로맥스
- 11. 스피스HECKER 홈페이지 런칭
- 12. 13. 스피스HECKER 제품 특집-퍼머솔리드® 바리오 프라이머 서페이서 5340
- 14. 색상 정보
- 15. 고객 인터뷰

소중한 고객 여러분들께,

최근 지속되고 있는 낮은 경제 성장률과 소비심리 위축에 따른 소비 부진이 이어지면서 우리나라 정부는 연초 예측했던 경제 성장률을 하향 조절했습니다. 이러한 경제 상황에 자동차 정비업계도 또 다른 어려움으로 다가오고 있습니다. 이러한 상황일수록 보다 나은 서비스를 바탕으로 고객층을 넓혀나가는 것이 중요할 것입니다. 다양한 고객 요구를 만족시킬 수 있는 서비스를 기본으로 고객 신뢰를 쌓아나가는 것이 비즈니스를 일으킬 수 있는 가장 큰 자분이라고 할 수 있습니다.

그럼 고객 신뢰도를 높이기 위해서는 어떻게 해야 할까요?

먼저 고객이 만족할 수 있는 높은 품질의 작업이 필요합니다. 고객의 요구는 날로 높아지고 있고 보다 섬세하고 완벽한 작업 결과를 원하고 있기 때문에 색상 및 외관 등 높은 작업성을 위해 항상 신경을 써야할 것입니다.

또한 뛰어난 서비스가 바로 핵심입니다. 고객은 높은 수준의 작업성뿐 만 아니라 고객을 위한 세심한 서비스를 제공받는 것에 더욱 만족감을 느끼고 있습니다. 고객을 위한 친절함과 차체 수리 후에도 문제가 발생하지 않도록 하는 관리 프로세스를 바탕으로 고객 만족을 향상시킬 수 있는 서비스를 제공하는 것이 하나의 필수 요소라고 할 수 있습니다.

엑셀타코팅시스템즈는 고객의 비즈니스 향상을 위해 혁신적인 제품과, 현장 위주의 실습 교육과 기술 서비스 제공을 통해 항상 고객 여러분과 함께하며 함께 성장할 수 있도록 끊임없이 노력할 것을 약속드립니다.

감사합니다.



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

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

엑셀타 코팅 시스템즈 코리아 홈페이지 www.axalta.kr
크로맥스 홈페이지 www.cromax.kr

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



고객은 또 다른 신규 고객을 만든다.

고객 만족은 비즈니스의 가장 큰 자본입니다. 차량을 소유하고 있는 고객은 믿을 수 있는 서비스를 제공받고 충분한 만족감을 느낄 때 주위의 지인이나 친구들에게 해당 공업사를 소개하거나 추천하는 경우도 많은데요, 제품이나 서비스를 효과적으로 홍보할 수 있는 가장 좋은 방법은 고객 만족을 실현하는 것을 통해 얻을 수 있다는 것은 다양한 설문 조사에서 이미 입증된바 있습니다.

1

충성 고객 확보가 곧 힘.

하지만 어떻게 고객 만족을 이끌어내고 신규 고객을 늘릴 수 있을까? 전문가들은 충성 고객을 관리하는 것에서 그 해답을 찾을 수 있다고 전합니다. 만족한 단골 고객들은 다른 사람들에게 비즈니스와 제품, 서비스 등에 대해서 자발적으로 이야기하게 되고 그 것이 곧 가장 효과적이며 설득력있는 광고 수단이 되는 것입니다.

2

뛰어난 서비스가 바로 핵심.

물론, 고객은 높은 수준의 작업성을 제공하는 공업사에 대해서 주위에 추천을 하고 싶어한다는 것은 당연할 것입니다. 하지만 작업성 뿐 만 아니라 고객을 위한 세심한 서비스를 제공하는 것이 그 효과를 더하는 핵심이라고 할 수 있습니다. 고객을 위한 친절함과 차체 수리 후 문제가 발생하지 않도록 하는 관리 프로세스 등 고객과의 관계를 향상시키는 작업은 반드시 필요할 것입니다. 서비스 관련 세미나 및 교육을 통해 직원들이 뛰어난 서비스를 제공할 수 있도록 도움을 주게 하는 것도 하나의 필수 요소라 할 수 있겠습니다.

3

적극적인 소통

주기적인 고객 만족도 조사를 통해서 서비스 향상을 위한 고객과의 적극적인 소통의 자세도 반드시 필요하다고 할 수 있습니다. 고객의 니즈에 귀를 기울이고 적극 반영하고자 하는 자세는 신뢰와 만족을 전달하여 고객층을 더욱 두텁게 하는 지름길이 될 것 입니다.

4

바로 실행하라.

종종 새로운 고객 유치 성공의 가장 큰 기회를 제공 한다는 사실에도 불구하고, 충성 고객의 추천을 통한 전략적 마케팅을 실천하고자 하는 시간을 가지지 않는 경우가 있습니다. 적어도 일년에 한 번 기존 고객에게 연락 할 수 있는 시간을 가지고, 고객 관리에 끊임없이 힘쓰는 세심한 서비스 제공을 바로 실천하는 것이 중요합니다.



엑솔타 코팅 시스템즈 악세사리 브랜드 오듀라 Audurra™ 소개

2014년 하반기 정식 런칭한 비도로 제품 브랜드 오듀라 Audurra™는 커버링, 마스킹테이프, 코팅제에 이어 올 4월 런칭될 연마지에 이르기까지 페인트 부자재 및 보조재 전문 브랜드입니다.

오듀라 Audurra™는 혁신과 기술을 통해 우수성을 가지고 보수 작업에 최적화된 부자재 공급을 통해 작업성 향상을 이끌어 냅니다.

<제품 안내>

오듀라 마스킹 테이프

1. 우수한 접착력
2. 작업 후 손쉬운 테이프 제거
3. 테이프 제거 후 잔여물이 없음
4. 겨울에도 높은 접착력 유지하여 동하절 구분이 없음 (일반적으로 겨울에는 접착력이 떨어짐)
5. 우수한 방수력 및 내열성



제품구성

제품	칼라
12MM X 72롤 - 소박스 (240mm)	노란색
15MM X 60롤 - 소박스 (240mm)	노란색
20MM X 44롤 - 소박스 (240mm)	노란색
24MM X 36롤 - 소박스 (240mm)	노란색
45MM X 20롤 - 소박스 (240mm)	노란색
12MM X 88롤 - 중박스 (270mm)	노란색
15MM X 72롤 - 중박스 (270mm)	노란색
20MM X 52롤 - 중박스 (270mm)	노란색
24MM X 44롤 - 중박스 (270mm)	노란색
45MM X 24롤 - 중박스 (270mm)	노란색
15MM X 60롤 - 소박스 (240mm)	베이지
24MM X 36롤 - 소박스 (240mm)	베이지
45MM X 20롤 - 소박스 (240mm)	베이지

오듀라 커버링 테이프

1. 높은 접착력 및 작업 후 손쉬운 제거
2. 편하고 쉬운 커팅
3. 우수한 피부착물 보호력
4. 우수한 내열성



제품구성

제품	칼라
450MM X 20M - 50롤	청색
650MM X 20M - 50롤	청색
900MM X 20M - 50롤	청색
1500MM X 20M - 25롤	청색
2400MM X 20M - 20롤	청색
450MM X 20M - 50롤	흰색
650MM X 20M - 50롤	흰색
900MM X 20M - 50롤	흰색
1500MM X 20M - 25롤	흰색

오듀라 연마지

1. 강력한 연마력 및 높은 생산성
2. 우수한 내마모성으로 긴 작업수명
3. 작업 시간 및 비용 절감
4. 특수 코팅으로 우수한 분진 기입 방지
5. 골곡부위에 접하지 않는 유연함



제품구성

제품
150MM 6" VELCRO #80
150MM 6" VELCRO #120
150MM 6" VELCRO #180
150MM 6" VELCRO #220
150MM 6" VELCRO #320
150MM 6" VELCRO #400
150MM 6" VELCRO #600
125MM 5" VELCRO #80
125MM 5" VELCRO #120
125MM 5" VELCRO #180
125MM 5" VELCRO #220
125MM 5" VELCRO #320
125MM 5" VELCRO #400
125MM 5" VELCRO #600

오듀라 하이퍼코트® 프로

오듀라 하이퍼코트® 프로는 글라스제 실리콘수지와 반응성 실리콘오일, 반응성 불소화합물을 결합하여 자동차 표면을 황산, 장마, 폭염 등 각종 외부 환경과 오염 물질로부터 보호하기 위한 자동차 바디 코팅의 신개념 하이브리드 코팅제.



제품구성

Body Coating Kit	Maintenance Kit
하이퍼코트® 프로	스팟 리무버
코팅용 스펀지	스팟 리무버용 스펀지
코팅용 클로스	발수유지 보수제
	발수유지 보수제 전용 클로스

엑솔타 코팅 시스템즈 리피니쉬 트레이닝 소개

자동차 보수 도장은 단순한 기술이 아닙니다. 하지 작업부터 투명 작업까지 어느 하나라도 소홀히 할 수 없으며, 고난도의 스프레이 기술과 차량의 색상을 맞춰내는 조색 기술까지 필요한 종합 기술입니다.

엑솔타 코팅 시스템즈는 보수 도장 전문가를 양성하기 위해 보수 도장 교육 과정을 20년 전부터 운영하고 있습니다. 단순히 기술을 전달하는 강의식 교육이 아니라 실습으로 기술을 습득할 수 있게 하고 있습니다.

리피니쉬 도장 교육 내용



엑솔타 코팅 시스템즈는 크로맥스와 스피스HECKER, 두 브랜드로 나누어 교육하고 있고, 기초 교육부터 조색 교육, 제3세대 수용성 제품 교육 역시 하고 있습니다. 우리나라뿐만 아니라 전 세계 30여 개의 보수 도장 교육 센터에서 연간 수천 명의 고객을 교육하고 있습니다.

크로맥스의 경우 크로맥스® 프로 표준 교육과 조색 교육, 그리고 센타리® 조색 교육을 하고 있으며, 스피스HECKER의 경우 퍼머하이드® 하이텍 표준 교육과 조색 교육, 그리고 퍼머크론® 조색 교육을 하고 있습니다. 교육에 관심이 있으신 분들은 당사 대리점을 통해 사전에 신청하시면 됩니다.

엑솔타의 제품을 사용하시거나, 사용하시기를 희망하는 고객은 참여하실 수 있으며, 교육비와 숙식은 무료로 제공하고 있습니다. 특히 멀리서 오시는 분들은 사전에 연락을 주시면, 교육 시작 하루 전부터 숙박하실 수 있도록 하고 있습니다. 또한, 특별한 요청이 있으면, 교육 참가자의 목적과 수준에 따라 맞춤 교육 역시 시행하고 있습니다. 특별히 수입차 기술자를 위한 교육은 수입차 특성상 브랜드별 맞춤 교육을 하며, 당사 대리점 기술자를 위해서는 제품에 대한 지식 향상을 위한 교육, 신제품 및 신기술 교육을 하여 고객응대에 온 힘을 기울여 노력하고 있습니다.



엑솔타 코팅 시스템즈 보수 도장 교육 특징



첫째, 단순히 강의하는 것이 아니라 실습으로 교육생이 기술을 습득 할 수 있도록 합니다. 도장 기술은 단순히 아는 것이 필요한 것이 아니라 할 줄 아는 것이어야 하기 때문입니다.

둘째, 한 차수당 최대 12명 이내로 교육을 받도록 함으로써, 강사에게 뿐만 아니라 동료 교육생에게도 배울 수 있는 분위기를 형성합니다.

셋째, 현장 경험뿐 아니라 교육 경험 역시 풍부한 보수 도장 전문 강사진이 교육과 실습을 진행합니다. 강사를 통해 다양한 경험을 전수받을 수 있습니다.

넷째, 다양한 교육 자료를 만나볼 수 있습니다. 제품 설명서와 교재는 물론이고 비디오 교육 자료를 통해 강의실에서 교육을 받더라도 현장감 있는 교육이 가능합니다.

다섯째, 교육 이수 후에는 소정의 교육 수료증을 받을 수 있어 보수 도장 전문가로서 경력 관리에 도움을 받을 수 있습니다.

마지막으로, 제3세대 수용성 제품인 크로맥스® 프로와 퍼머하이드® 하이텍을 사용하는 고객에게는 필요한 경우 현장 교육을 시행함으로써 교육 센터에서 아직 습득하지 못했던 내용까지 완벽히 습득할 수 있도록 하고 있습니다.



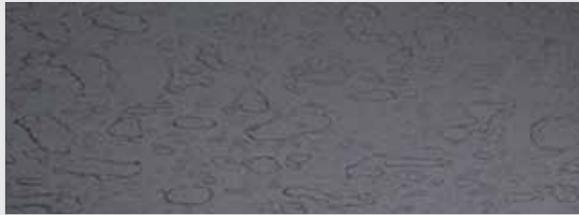
2015년 상반기 교육 일정 안내

차수	브랜드	교육과정	교육일시	접수 마감	비 고
1차	크로맥스 Cromax	수용성 기본과정	3월 20일(금) ~ 21일(토)	3월13일	Cromax Pro 기본교육
2차		수용성 조색과정	4월16일(목) ~ 19일(토)	4월 9일	Cromax Pro 조색교육
3차		유용성 조색과정	4월 23일(목) ~ 25일(토)	4월 16일	센타리 유성 조색교육
4차		페인트 시스템과정	5월 22일(금) ~ 23일(토)	5월15일	도장시스템교육 (제품)
1차	스피스HECKER Spies Hecker	유용성 조색과정	3월 5일(목) ~ 7일(토)	2월26일	유성 조색교육
2차		수용성 기본과정	3월 27일(금) ~ 28일(토)	3월20일	PH Hi-TEC 기본교육
3차		수용성 조색과정	5월14일(목) ~ 16일(토)	5월 7일	PH Hi-TEC 조색교육
4차		유용성 조색과정	6월 11일(목) ~ 13일(토)	6월4일	유성 조색교육
5차		페인트 시스템과정	6월 19일(목) ~ 20일(토)	6월 12일	도장시스템교육 (제품)

보수 도장 결함 및 대응 방안 - 6편

보수 도장 작업 시 발생할 수 있는 결함과 대처 방법에 대해 알아보도록 하겠습니다.

물방울 자국 Water marks



현상

- 도막 위에 물방울만한 크기의 자국과 그 부위의 광택이 손실된 상태에서 반점이나 도막이 움푹 파인 현상

원인

- 상도가 충분히 경화되지 않은 경우, 건조시간이 너무 짧은 경우
- 과도하게 도막이 올라간 경우

예방대책

- 충분한 건조시간과 열처리 후 도장면의 온도가 충분히 식도록 허용
- 정상적인 도막두께로 적용
- 도막이 완전히 건조될 때까지 비나 물에 노출시키지 말 것

조치사항

- 경미한 경우 가볍게 연마하고 폴리싱으로 자국을 제거
- 심한 경우 연마하고 차단 시킨 후 재도장

실란트 위 색분리



현상

- 탑 코트를 통해 실란트가 보이는 영향

원인

- 실란트 위에 너무 빨리 도장
- 실란트 위에 탑 코트가 불충분하게 웨팅

예방대책

- 실란트가 건조되도록 충분한 시간 부여
- 실란트 위에 베이스 / 탑 코트를 너무 얇게 초기 코트로 적용

조치사항

- 재도장

부식 Corrosion



현상

- 페인트 도막 아래 녹으로 물리적인 손상을 보이는 현상

원인

- 염화칼슘과 수분 접촉으로 스톤칩으로 발생
- 손상된 페인트 도막 속으로 수분 침투가 되었을 경우
- 프라이머 도장 전에 맨철판이 수분에 노출 되었을 경우
- 부적절한 차량 관리

예방대책

- 프라이머 도장 전에 맨 철판을 완벽하게 세정하고 탈지할 것

조치사항

- 샌드 브라스팅, 와이어 브러쉬 혹은 크리닝 디스크로 녹 발생 부위를 제거
- 녹 발생이 심할 경우 부품 교환을 고려
- 새롭게 재도장

홀로그램 Holograms



현상

- 3D 페인팅 결함이 수정된 어두운 페인트 표면에 미치는 영향
- 대부분 타원형 또는 원형 흔적; 유막 같은 회색 무지개 색

원인

- 주로 어두운 상도 또는 투명코트에 있는 결함과 먼지를 보수하다 발생

예방대책

- 폴리싱 업체에서 추천된 규정된 제품을 사용
- 적합한 샌딩재료를 사용
- 사용 된 페인트 시스템에 대한 건조 시간을 유지

조치사항

- 적절히 닦고 다시 표면을 처리

Cromax® 크로맥스 제품 특집 C6000 / XB155LE

센타리® C6000 베이스코트 시스템

용제를 적게 포함하고 있는 크로맥스 센타리® C6000은

솔리드, 메탈릭, 펄 색상에 이상적인 베이스코트 시스템입니다. 크로맥스 센타리® C6000은 고유의 다양하고 사용하기 쉬운 유용성 시스템으로 싱글 믹싱 머신에 품질이 검증된 조색 기술을 기반으로 한 미디움 및 하이솔리드의 유용성 탑코트 및 베이스코트 페인트 시스템을 제공합니다.

쉽게 적용할 수 있고, 건조시간이 짧은 센타리® C6000 베이스코트 시스템은 작업 시간과 재료비 절감이 가능하므로 나날이 생산성을 강조하는 요즘의 작업 현장에 적합한 시스템입니다.

더욱이 은폐력이 좋아 매우 경제적인 시스템이라고 할 수 있습니다.



센타리® C6000 베이스코트 시스템 구성

크로맥스 센타리® C6000 베이스코트 시스템은 조색제인 AM 센타리® 마스터틴트, 신규 TVOC용 MS 베이스코트 바인더인 XB155LE와 MS 베이스코트 바인더 XB165, 희석제인 AB380/385과 XB383/387, TVOC 희석제인 AB380KE/385KE, 그리고 베이스코트 경화제 BK220 등으로 구성되어 있습니다. 특히 신규 TVOC용 바인더 XB155LE 기존 XB155 대체용으로, XB155 대비 면제 용제와의 상용성 향상으로 작업성을 개선에 도움을 주는 제품입니다.

AM	센타리® 마스터조색제
XB155	MS 베이스코트 바인더
XB155LE	TVOC용 MS 베이스코트 바인더
XB165	MS 베이스코트 바인더
AB380KE	TVOC용 베이스코트 면제 신너
AB385KE	TVOC용 베이스코트 면제 신너 (지건)
AB387KE	TVOC용 베이스코트 면제 신너 (초지건)
BK220	베이스코트 칩 방지제 (Basecoat chip protector)

센타리® C6000 베이스코트 시스템 특징

크로맥스 센타리® C6000 베이스코트 시스템은 은폐력이 뛰어나 작업 시간과 재료비 모두 절감할 수 있으며, 높은 생산성을 자랑합니다.

또한 다양한 상황에 적용할 수 있습니다. 부분 도장, 패널 도장, 그리고 전체 도장 모두에 적용할 수 있으며 손쉬운 적용과 조색한 색상의 정확도가 높은 특징을 가지고 있습니다. 마지막으로, 한국 TVOC 규제에 적합한 제품으로 VOC 함량이 450g/L 미만입니다.

센타리® C6000 베이스코트 시스템 적용

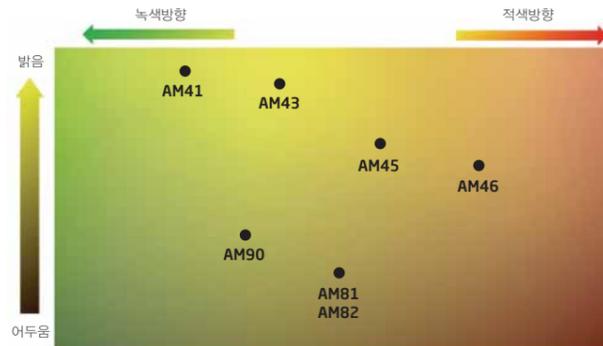
혼합비율 [부피비]	센타리® C6000	15~20°C	20~30°C	30°C 이상
		1	1	1
[부피비]	AB380KE	0.7	-	-
	AB385KE	-	0.7	-
	AB387KE	-	-	0.7
혼합비율 [부피비] 강화된 베이스코트 BK220 첨가시	센타리® C6000	부피 무게	부피 무게	부피 무게
	BK220	2.7 100	2.7 100	2.7 100
	AB380KE	0.3 10	0.3 10	0.3 10
	AB385KE	2.1 79	- -	- -
	AB387KE	- -	2.1 79	- -

■ 본 자료는 여기에 언급된 제품에만 국한되며, 언급되지 않은 다른 물질 또는 작업 과정에 혼합 사용할 수 없습니다.

색상정보- 황색

황색(Yellow)은 유채색 중에서 명도와 채도가 가장 높은 색상으로서 명량, 생동감, 즐거움 등의 느낌을 주는 색상입니다. 또한 가장 이상적인 황색인 황금색은 중국에서는 황제의 색으로 부와 권위, 풍요로움을 나타내기도 합니다.

자동차에 사용되는 황색계열은 주로 아래의 그림과 같이 스포츠용 자동차나 소형 자동차에 주로 사용되며 알루미늄이나 펠 입자를 사용하여 채도와 명도를 낮춘 베이지색상(Beige color)이 보다 넓게 사용되고 있습니다.

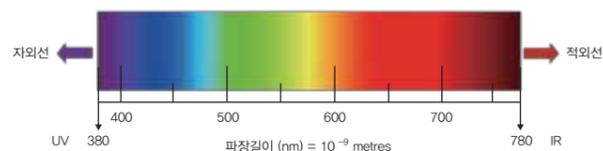


(황색 계열 안료의 색상/명암 비교)

크로맥스(Cromax) 황색안료의 구성과 특징

- AM41(옐로우): 아주 선명한 무기안료 황색으로 알루미늄 입자에 혼합하면 햇빛 반사 각도에서 약한 적황색을 띠고 나머지 각도에서는 녹색을 띵니다. 주로 솔리드 색상(Solid color: 알루미늄이나 펠 입자가 사용되지 않은 단색)에 사용됩니다.
- AM43(브라이트 옐로우): AM41에 비해 더 선명한 무기안료의 황색으로 은폐력은 다소 떨어집니다. AM41과 마찬가지로 알루미늄 입자에 혼합하면 햇빛 반사 각도에서 약한 적황색을 띠고 나머지 각도에서는 녹색을 띵니다.
- AM45(트랜스 페르نت 옐로우): 약하게 주황색을 띠는 채도 높은 황색 조색제로 주로 알루미늄이나 펠 입자에 사용됩니다. 알루미늄 입자에 혼합하면 햇빛 반사 각도에서 적황색을 띠며 나머지 각도에서 밝은 녹색을 냅니다. 채도가 높은 만큼 은폐력은 떨어지게 됩니다.
- AM46(오렌지 옐로우): 주황빛을 띠는 황색 조색제입니다. 알루미늄 입자에 혼합하면 햇빛 반사 각도에서 적황색을 띠고 나머지 각도에서 약하게 녹색을 냅니다. 소량 사용해도 색상에 많은 영향력을 주므로 양 조절에 각별한 주의가 필요합니다. 간혹 청색 이펙트 컬러(Efect color: 알루미늄이나 펠과 같은 입자가 사용된 컬러)에서 측면의 보라색을 줄일 때 소량 사용되는 경우가 있습니다.
- AM81(옐로우 옥사이드 고농): 산화철로 만든 탁한 고농축 황토색 조색제로 주로 솔리드 컬러에 사용됩니다.
- AM82(옐로우 옥사이드 저농): AM81의 저농 조색제로 백색이나 실버 색상과 같이 황색이 소량 필요한 경우 사용합니다. AM81과 AM82의 비율은 AM81 : AM82 = 1 : 4.98 입니다.
- AM90(트랜스 옥사이드 옐로우): 투명하고 어두운 황색 조색제로 이펙트 컬러에만 사용합니다. 알루미늄 입자에 사용하면 전체적으로 AM45보다 어두운 황색이 됩니다.

참고 가시광선의 파장분포



Q&A

Q1: 위의 알루미늄 입자와 혼합했을 때의 전반적인 황색안료의 색상변화를 살펴보니 햇빛 반사 각도는 적황색을 띠고 나머지 각도는 녹색을 띠는 것을 알 수 있는데 이유는 무엇인가요?

A1: 색상을 구별할 수 있게 하는 가시광선은 파장의 길이에 따라 투과력이 다르게 됩니다. 파장이 긴 적색이나 노란색은 투과력이 떨어져 햇빛 반사각도로 반사되게 되며 파장이 짧아 투과력이 좋은 녹색과 청색은 나머지 각도에서 반사되게 되는데 이 것이 알루미늄입자의 색상이 됩니다. 즉 알루미늄입자는 햇빛 반사 각도에서 적색을 띠는 황색을 내며 나머지 각도에서는 녹색을 띠는 청색을 내게 됩니다. 이런 알루미늄입자의 색상과 첨가하는 황색안료의 색상과 어우러져 다음과 같은 색상을 띠게 됩니다.

※ 햇빛 반사 각도 : 알루미늄입자색상(적황색) + 황색 = 적을 띠는 황색



※ 나머지 각도 : 알루미늄입자색상(녹청색) + 황색 = 녹색 띠는 황색



(알루미늄입자와 혼합한 AM45의 각도별 색상변화)

Cromax® 크로맥스 제품 특집 G3-8800S

2액형 슈퍼 패스트 드라이 클리어

2015년 TVOC 강화에 따라 기존 G2-7600SX의 대체품인 신규 G3-8800S가 새롭게 출시되었습니다.

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 뛰어난
- 부분(Spot), 판넬 도장이 가능함



사용방법

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



1급 형제자동차정비
최호성 팀장님

거제 지역 내에서 앞서가는 업체로 알고 있는데, 경영 비결이 있으실까요?

거제 지역 내에서는 총 22개 정도 공업사가 있는데 상위 1,2위에 속할 정도로 저희 1급 형제자동차정비는 규모가 큰 편입니다. 오랜 시간에 걸쳐 쌓아온 많은 단골 고객층을 포함해서 보험사 지정 협력업체를 겸하고 있어 월 물량은 꾸준한 편이고요. 운영 노하우가 있다면 작업에 대해서 만족도 있는 퀄리티가 나올 때까지 출고를 시키지 않는다는 점을 그 한 가지로 꼽을 수 있습니다. 그만큼 철저한 고객 만족을 위한 완벽한 작업성을 강조하고 있죠.

1급 형제자동차정비에 저희 크로맥스 제품이 어떻게 도움이 되었다고 생각하십니까?

지금까지 약 15년 동안 크로맥스를 사용하고 있는데 작업 효율성이 향상된다는 점을 크게 꼽고 싶습니다. 조색을 하면서 도로 사용비가 감소되는 부분도 가장 크고, 작업자들이 사용하기 편리하면서 색상 구현 역시 잘 되니까 전제 작업성에는 큰 도움이 된다고 할 수 있죠. 크로맥스가 가진 제품성에 저희 전문 작업자들의 기술이 더해지면서 운영하는데 많은 시너지를 낼 수 있는 것 같습니다.

도장 경험이 굉장히 오래되었다고 들었습니다.

네, 20년 정도 도장 경험을 가지고 있습니다.

크로맥스 제품을 사용하시면서 느끼는 혜택은 무엇이 있을까요?

무엇보다 제품 작업성과 품질이라고 할 수 있겠죠. 조색의 경우 색상도 잘 맞고 색상 배합 정보도 빠르게 제공되고 또 소분 판매가 있어서 그 활용성이 높아 작업하기에는 아주 편리합니다. 투명 제품의 경우에도 다양한 국산 제품들도 많이 사용해 봤지만 특히 CC7500은 선명도가 뛰어나고 퍼짐성이나 외관도 좋아 만족스럽습니다.

또 크로맥스 경화제 제품들의 경우에는 동일한 경화제를 다양한 투명 제품에 동일하게 사용할 수

있어서 활용성이 높은 부분을 손꼽고 싶네요. 크로맥스 제품만큼은 품질면에서 우수하기 때문에 그만큼 작업성에도 큰 도움을 주기 때문에 지금까지 애용하고 있습니다.

작업 시에 강조하시는 부분이 있으실까요?

아무래도 작업 퀄리티에 대한 부분이지요. 작업자들에게도 작업 시에는 제품을 아끼지 말고 만족스러운 퀄리티가 나올 수 있도록 작업하는 것을 강조하고 있습니다.

크로맥스에 바라는 점이 있으시다면 어떤 것이 있을까요?

신차 칼라에 대한 칼라 카드 제공이 빠르게 이루어 졌으면 하는 바람이 있고, 그 외에는 지금까지 제품을



1급형제자동차정비
박정호 도장반장님

애용해온 입장에서 크로맥스의 높은 품질과 기술 지원 등의 서비스에 대한 부분을 만족하는 편입니다. 앞으로도 현장에서 생산성을 높일 수 있는 좋은 제품과 지원을 지속적으로 제공해 주셨으면 좋겠습니다.



스피스HECKER 홈페이지 런칭



SPIES HECKER Homepage OPEN www.spieshecker.kr

2015년 3월 6일에 한국 고객을 위한 스피스HECKER (Spies Hecker) 웹사이트인 - www.spieshecker.kr를 개설하였습니다. 스피스HECKER 웹사이트는 먼저 오픈된 크로맥스 브랜드 홈페이지와 동일하게 효과적인 도장 작업에 최적화된 제품 시스템 정보 및 서비스 제공을 통해 보다 생산성 높은 작업을 도모하고자 개발되었습니다.

홈페이지 콘텐츠 레이아웃은 차체 공정에서 가장 많이 사용하는 부분인 제품, 칼라, 교육, 서비스 정보에 대해 고객님께서 보다 더 쉽게 이용하실 수 있게 디자인 되었으며, 기술데이터정보(TDS), 칼라 배합 정보 및 물질안전보건자료도 빠르고 편리하게 원스톱 검색이 가능합니다. 특히, 제품 부분의 경우 제품의 타입별, 시스템별로 나뉘어져있어, 각 옵션을 통해 단일 제품에 대한 정보에서부터 특정한 제품 시스템에 이르기까지 가장 필요로 하시는 정보를 신속히 확인하실 수 있습니다. 칼라 배합 정보 및 물질안전보건 자료는 기존의 데이터는 물론, 신규 정보 업데이트를 통해 현장에서 빠르게 적용 및 활용하실 수 있도록 편의성을 제공합니다.

또한 노트북, 데스크탑, 태블릿 또는 핸드폰으로도 웹사이트 검색이 가능함에

따라 높은 접근성을 제공하며, 초기 화면에서 국가 선택 옵션을 통해 현지 언어로 특정 국가 사이트를 검색할 수 있어 각국 스피스HECKER의 다양한 정보도 확인하실 수 있습니다.

새로운 스피스HECKER 웹사이트는 혁신적인 제품뿐만 아니라, 고객 비즈니스의 생산성과 사용 용이성 및 수익성을 향상시키는데 필요한 다양한 서비스 제공에 힘쓸 것이며 늘 고객 가까이서 고객 가치를 한걸 같이 실천해 나가겠습니다. 이미 오픈되어 있는 크로맥스® 웹사이트 www.cromax.kr 와 함께 새롭게 오픈된 스피스HECKER 웹사이트의 많은 이용과 관심 부탁드립니다. 감사합니다.



제품 특집-NEW 퍼마솔리드® 바리오 프라이머 서페이스 5340



이번 호에서는 다양한 용도로 사용이 가능한 스피스HECKER 신제품 퍼마솔리드® 바리오 프라이머 서페이스 5340의 특징점과 적용법에 대해서 알아보도록 하겠습니다.

적용방법

1. 웨트-온-웨트 서페이스 - 철판 적용



혼합 비율: VHS 경화제 사용

5 : 1 (부피비)
+ 30% 퍼마크론® 리듀서

VHS 경화제
퍼마솔리드® VHS 경화제 3220 (속건)
퍼마솔리드® VHS 경화제 3225 (표준)
퍼마솔리드® VHS 경화제 3230 (지건)
퍼마솔리드® VHS 경화제 3240 (초지건)
퍼마크론® 리듀서 3364

혼합 비율: HS 경화제 사용

3 : 1 (부피비)
+ 20% 퍼마크론® 리듀서

HS 경화제
퍼마솔리드® HS 경화제 3309 (속건)
퍼마솔리드® HS 경화제 3310 (표준)
퍼마솔리드® HS 경화제 3315 (지건)
퍼마크론® 리듀서 3364

1- 2회 도장/ 30 ~ 50µm
(추천 건조도막두께)
가사시간 : 45분 ~ 90분 / 20°C

후레쉬 오프 타임 : 상도 도장 전 15분

2. 웨트-온-웨트 서페이스 - 플라스틱 적용



혼합 비율: VHS 경화제 사용

5 : 1 (부피비)
+ 40% 퍼마솔리드® 플라스틱 첨가제

VHS 경화제
퍼마솔리드® VHS 경화제 3220 (속건)
퍼마솔리드® VHS 경화제 3225 (표준)
퍼마솔리드® VHS 경화제 3230 (지건)
퍼마솔리드® VHS 경화제 3240 (초지건)
퍼마솔리드® 플라스틱 첨가제 9060

혼합 비율: HS 경화제 사용

3 : 1 (부피비)
+ 30% 퍼마솔리드® 플라스틱 첨가제

HS 경화제
퍼마솔리드® HS 경화제 3309 (속건)
퍼마솔리드® HS 경화제 3310 (표준)
퍼마솔리드® HS 경화제 3315 (지건)
퍼마솔리드® 플라스틱 첨가제 9060

1- 2회 도장/ 30 ~ 50µm
(추천 건조도막두께)
가사시간 : 45분 ~ 90분 / 20°C

후레쉬 오프 타임 : 상도 도장 전 15분
(최대 8시간 이내)

※ 플라스틱 유연성을 부여하기 위하여 서페이스에 퍼마솔리드® 엘라스틱 첨가제 9050을 추천하지 않습니다.

스피스HECKER 퍼마솔리드® 바리오 프라이머 서페이스 5340의 특징점

웨트-온-웨트 서페이스에서 다목적 샌딩 프라이머에 이르기까지 퍼마솔리드 HS 바리오 프라이머 서페이스 5340은 다양한 기판에 사용할 수 있는 제품으로 신속한 차량 보수에 이상적입니다.

- 승용차 소재(철판, 아연도강판, 알루미늄 혹은 OEM 프라이머) 및 일반적인 플라스틱 소재에 직접 도장 가능
- 샌딩 서페이스 및 논샌딩 서페이스로 사용 가능
- 모든 수용성 베이스코트 및 기존 유용성 베이스코트로 빠른 재코팅 가능 (웨트-온-웨트)
- 스프레이 퍼티 도장 전에 사용되는 보수 솔루션
- 플라스틱 첨가제 9060과 함께 적용 시 기존의 모든 플라스틱 부위에 사용 가능
- 매우 우수한 외관 부여/탑코트 퍼짐성
- 사용 가능 색상 : 라이트 그레이 및 블랙
- 샌딩 서페이스로 사용 시 우수한 건조성
- 뛰어난 부착성
- 친환경적인 제품: 유럽 VOC 420 g/l 이하
- 우수한 방청성

스피스HECKER 퍼마솔리드® 바리오 프라이머 서페이스 5340은 아래와 같은 고객에게 적극적으로 추천 드립니다.

- 손쉽고 안정적인 작업성을 요구하는 정비공장
- 고품질과 우수한 외관을 추구하는 고객
- 한가지 제품으로 다양한 기능의 프라이머 서페이스 용도를 원하는 고객 (논샌딩용, 플라스틱용, 샌딩용, 폴리에스테르 스프레이 퍼티와 함께 사용할 수 있음)
- 고품질을 유지하면서 시간절약과 경비절약으로 보수하고자 하는 정비공장 (2K 워시프라이머+2K HS 서페이스 시스템보다 약 30% 작업시간을 단축)
- 한가지 프라이머 서페이스로 수용성 베이스코트 시스템 및 유용성 베이스코트 시스템을 사용하고자 하는 고객(오토바이 도장용으로 사용)
- 다양한 전착 프라이머 도장된 소재에 웨트-온-웨트 서페이스 도장으로 작업 시간 절약을 하고자 하는 정비공장 예폭시 프라이머 대체용으로 고품질의 프라이머를 요구하는 고객

3. 샌딩 서페이스



혼합 비율: VHS 경화제 사용

5 : 1 (부피비)
+ 20% 퍼마크론® 리듀서

VHS 경화제
퍼마솔리드® VHS 경화제 3220 (속건)
퍼마솔리드® VHS 경화제 3225 (표준)
퍼마솔리드® VHS 경화제 3230 (지건)
퍼마솔리드® VHS 경화제 3240 (초지건)
퍼마크론® 리듀서 3364

혼합 비율: HS 경화제 사용

3 : 1 (부피비)
+ 10% 퍼마크론® 리듀서

HS 경화제
퍼마솔리드® HS 경화제 3309 (속건)
퍼마솔리드® HS 경화제 3310 (표준)
퍼마솔리드® HS 경화제 3315 (지건)
퍼마크론® 리듀서 3364

2- 3회 도장/ 60 ~ 100µm
(추천 건조도막두께)
가사시간 : 45분 ~ 90분 / 20°C

후레쉬 오프 타임 : 도장간 5~10분과
열처리전 5~10분 최종 후레쉬 오프 타임

건조시간: 25 ~ 30분
60 ~ 65°C (금속표면온도)

랜덤오비탈 샌더기를 이용한 집진기 연마시
P400~P500 연마지를 사용 후
후속 도장 진행

4. 스프레이 퍼티 사용 전 적용



3 : 1 퍼마솔리드®
HS 속건 경화제
3309(부피비)
+ 20% 퍼마크론® 리듀서

퍼마크론® 리듀서 3364

2- 3회 도장/ 60 ~ 100µm
(추천 건조도막두께)
가사시간 : 약 30분 / 20°C

후레쉬 오프 타임 :
5 ~ 10 분

건조시간: 25 ~ 30분
60 ~ 65°C(금속표면온도)

랜덤오비탈 샌더기를
이용한 집진기 연마시
P320~P400 연마지를
사용 후 후속 도장 진행

스프레이 퍼티를 도장하기
전에 퍼마로이드® 실리콘
리무버 7010을 이용하여
표면 세정을 한다

레더랄® 퍼티 혹은
폴리에스테르
스프레이 퍼티 도장

색상 정보 - 청색 안료의 특성

청색(Blue)은 유색 중 전세계적으로 기호도가 가장 높은 색으로 차가움, 상쾌함 등을 나타냅니다. 또한 냉정과 신비로움 등을 느끼게 하며 꿈이나 이상을 표현할 때 사용되는 색이기도 합니다. 가시거리를 길게 하기 위해 자동차용 헤드 램프에 사용하는 HID램프(High Intensity Discharge Lamp: 고휘도 방전 램프)의 광원의 색상을 보면 약하게 청색을 띠는 것을 알 수 있습니다. 이것은 가시광선 영역에서 파장이 짧은 청색이 투과력 및 주목성, 명시성이 좋기 때문에 더 먼 곳을 비출 수 있는 원리를 이용한 것입니다. 자동차에 사용되는 색상 중 청색은 특히 도시를 벗어나 자유를 만끽하고 싶은 젊은 층에서 인기가 높으며 이러한 이유로 중,소형 자동차 및 스포츠, 레저용 자동차에 인기가 높은 색상입니다.

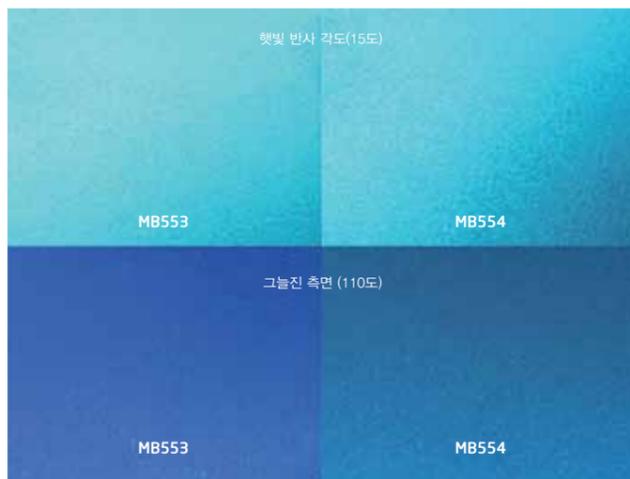


스피스HECKER 청색안료의 종류와 특징

- MB547(딥 블루): 보라색을 약하게 띤 청색 조색제입니다. 알루미늄 입자와 혼합하면 특히 측면에서 적색을 약하게 띤 청색을 만들 수 있습니다.
- MB552(블루 트랜스): 적색이 가장 많은 어두운 청색 조색제입니다. 코발트 블루와 같은 남색을 만들 때 주로 사용합니다.
- MB553(트랜스 아주르 블루): 맑은 청색조색제로 알루미늄입자에 혼합하면 색상 변화를 크게 할 수 있습니다. 햇빛 반사 각도에서는 맑은 녹색색을 내며 나머지 각도에서는 적청색을 냅니다.
- MB554(트랜스 디프 블루): 약간 어두운 청색조색제로 알루미늄입자에 혼합하면 특히 측면에서 녹색을 가장 많이 띠는 조색제입니다. 청색뿐만 아니라 그레이 컬러(회색)에서 가장 많이 사용되는 조색제입니다.
- MB555(트랜스 다크 블루): 표준 청색으로 채도가 가장 높은 청색입니다. 청색필과 어울려 고채도의 청색을 만들 때 주로 사용합니다.



(알루미늄입자와 혼합한 청색 계열 안료의 색상 변화 비교)



(알루미늄입자에 혼합한 MB553 vs MB554 색상 비교)

Q&A

Q1: 채도 높은 청색 배합을 보면 간혹 보색인 MB528 혹은 MB533이 들어가는 경우가 있는데 이유는 무엇인가요?

A1: 채도 높은 청색 이펙트 컬러(Effect color: 알루미늄이나 펄입자가 사용된 색상)의 경우 일반적으로 그늘진 측면(110도)에서 적청색을 띠게 됩니다. 만일 실차와 조색시편을 비교했다면 햇빛 반사 각도는 색상이 유사하나 측면에서의 적청색을 많을 경우가 발생하였다면 이를 보정할 수 있는 보색인 녹색을 첨가하는 것이 효과적입니다. 따라서 청색과 혼합하였을 때 녹색을 만들 수 있는 색상인 황색을 소량 첨가하는 것입니다. 주의할 것은 MB528 혹은 MB533과 같이 특히 측면에 영향력이 강한 무기안료의 황색을 선정하는 것이 필요합니다.

※ 햇빛 반사 각도 : 알루미늄 입자색상(적황색) + 황색 = 적을 띤 황색



스피스HECKER 고객 인터뷰

수입차 판매가 지속적으로 증가하고 있어 그에 따른 영향으로 입고 되는 차량도 늘어나는 추세일 듯합니다. 요즘 작업 현황은 어떠실까요? 어려운 점은 없으신지요.

월 작업량은 꾸준히 늘어나는 추세입니다. 현재 7명의 기술자가 작업 중에 있는데 아무래도 작업량이 많 다보니 실새 없이 움직일 수 밖에 없고 효과적으로 작업하는 것을 강조할 수 밖에 없습니다. 물론 높은 제품성을 가진 스피스HECKER 덕분에 작업하는데는 큰 무리 없이 활용을 잘하고 있어 매우 만족하고 있고요. 아무래도 서비스 분야이다보니 고객을 대응하는 부분에 있어 어려운 부분도 없지 않은것은 사실입니다. 까다로운 고객 요구나 반응 때문에 현장 작업에 어려운 부분이 있지만 적절하게 잘 대응하면서 대처하고 있습니다. 한 번은 작업하는 현장을 직접 확인하고 싶어하시는 고객님께 도장 과정을 하나하나 설명해 드리면서 작업을 진행했던 적이 있는데 처음에는 도장하나가 왜 이렇게 오래 걸리고 비용이 많이 들어가는지 의문을 가지고 계시다가 전 과정으로 보시고는 꼼꼼한 작업 과정을 거쳐서 만족스러운 결과가 나온다는 것을 이해하시더라고요. 그 이후에는 서비스센터를 방문하시면 오히려 작업에 있어 격려 해주시고 친절하게 대해주시고 너무 감사했었습니다. 이런 많은 단골 고객분들 덕분에 큰 힘을 얻는 것 같습니다.

스피스HECKER가 제공하는 혜택은 어떤 것들이 있을까요?



현재까지 약 26년이 넘는 경력을 가지면서 스피스HECKER를 2001년부터 쪽 사용해오고 있습니다. 그동안 많은 제품들을 사용해 보았고 각 제품마다 장,단점이 있지만 특히 스피스HECKER는 많은 장점 속에서도 뚜렷한 단점 없이 무난하게 사용이 가능하다는 것입니다. 뛰어난 색상이나 외관을 나타내주면서 쉽고 신속하게 작업이 가능한 제품이 가장 현장에서 필요한데 그런 역할을 스피스HECKER가 잘 해주고 있어 만족하고 있고요. 페인트에 대해 설명을 드릴 때도 집을 지을 때 기초가 중요하듯이 제품성이 우수한 페인트로 차체 도장 작업을 다져놔야 차량을 오래도록 유지할 수 있다고 말씀드립니다. 그만큼 스피스HECKER 제품에 대한 자부심에서 비롯된다고 할 수 있겠죠.

도장 기술자들에게 현장에서 강조하시는 것이 있다면 어떤 것들이 있을까요?

첫 째는 작업성을 중요시 합니다. 항상 작업할 시에는 내차를 수리한다는 마음가짐을 꼭 가지면서 퀄리티 높은 작업을 할 수 있도록 강조하는 편이고, 두 번째는 항상 친절한 자세로 대응하는 고객 서비스라고 할 수 있습니다. 마지막으로 매년 1회씩 RTC 교육을 참석하고 있는데 교육을 받을 시에는 꼭 적극적인 자세로 임하는 것을 강조하고 있습니다. 현장에서의 실수를 줄이기 위해서는 교육 시에 다양한 방법의 작업을 시도해보고 실수도 경험하면서 대응할 수 있는 자신만의 노하우를 배우고 오는 것이 가장 중요하기 때문에 교육에 참가하는 시기만큼은 어느때보다 적극적인 마음가짐을 가져야 한다는 것이 필요합니다.



BMW 공식 딜러 바버리안 모터스 일산 서비스 센터 도장팀 이민규 기술부장

스피스HECKER에 바라시는 점이 있으시다면?

RTC 교육에 경우 지금도 매우 만족하고 있지만 지금처럼 현장실습 위주의 교육을 많이 진행해 주셨으면 좋겠고, 무엇보다 타 브랜드 기술자들이 한 자리에 모여 서로가 가진 노하우나 정보, 경험담을 공유할 수 있는 자리를 가질 수 있었으면 좋겠습니다. 서로가 가진 정보들을 나눌 수 있는 시간을 통해서 현장에서 보다 다양한 작업에 적용할 수 있는데 많은 도움이 될 것 같습니다.

