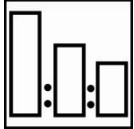


Autoclear® Plus HS

설명 Description

퍼짐성과 광택이 우수한 고형분의 2액형 클리어코트로, 범용으로 사용이 가능한 제품입니다. Autobase Plus 및 Autowave 2.0 MM 과 병행 사용하여 2, 3 코트 시스템 도장 시 우수한 성능을 보여주는 제품입니다.



100 Autoclear Plus HS
50 Hardener P25 / P35
10 ~ 20 Plus Reducers



Sikkens 믹싱 스틱 사용
3 Purple (보라색)



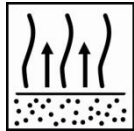
스프레이 건 세팅:
1.2 ~ 1.4mm

사용 압력:
1.7 ~ 2.2 bar (입력 압력)
HVLP 건에서 최대 0.6 ~ 0.7 bar (에어캡 기준)



2 회 도장

1 회 : Medium closed coat 플래쉬 오프 후
2 회 : Full coat



도장간격
20°C 에서 5 ~ 10 분
온도에 따라 희석제 선택

가열건조 전
20°C 에서 5 ~ 10 분
도장부스 타입에 따라 Flash-off 시간 결정



제품 선택
P15 Hardener
P20 Hardener
P25 Hardener
P35 Hardener

제품 선택	20°C	60°C
P15 Hardener	4 시간	15 분
P20 Hardener	4 시간	15 분
P25 Hardener	6 시간	35 분
P35 Hardener	10 시간	45 분



적합한 호흡계 보호장비 착용
AkzoNobel 은 신선한 공기가 공급되는 호흡장비를 사용 하는 것을 권장합니다.

자세한 제품 정보의 이해를 위해 본 기술자료를 숙지하여 주시기 바랍니다.

Autoclear® Plus HS

설명 Description

퍼짐성과 광택이 우수한 고흥분의 2액형 클리어코트로, 범용으로 사용이 가능한 제품입니다. Autobase Plus 및 Autowave 2.0 MM 과 병행 사용하여 2, 3 코트 시스템 도장 시 우수한 성능을 보여주는 제품입니다.

제품과 첨가제 Product and additives

Autoclear Plus HS

Hardener	P15 Hardener	국소부 및 판넬수리	15°C ~ 20°C
	P20 Hardener	국소부 및 판넬수리	20°C ~ 25°C
	P25 Hardener	국소부 및 판넬수리	20°C ~ 30°C
	P35 Hardener	넓은 면적, 전체도장	20°C ~ 40°C

Plus Reducers	Plus Reducer Fast	국소부 및 판넬수리	15°C ~ 25°C.
	Plus Reducer Medium	국소부 및 판넬수리, 넓은 면적	20°C ~ 30°C.
	Plus Reducer Slow	넓은 면적 및 전체도장	25°C ~ 35°C.
	Plus Reducer Extra Slow	높은 온도	35°C 이상.

첨가제 Plus Accelerator 2; 국소부위
Elast-O-Actif; 플라스틱 부품에 사용할 수 있도록 유연성 부여. TDS S8.06.03 참조

기본적인 원재료 Basic raw materials

Autoclear Plus HS: 아크릴릭과 폴리에스터 수지

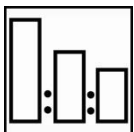
P Hardener: 폴리이소시아네이트 수지

적용 가능한 소재 Suitable substrates

Autobase Plus : 20°C 에서 최소 15 분의 플래시 오프 타임 적용 후

Autowave 2.0 : 광택이 없어지고 완전히 마른 후

믹싱 Mixing

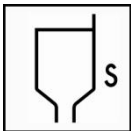


표준
100 Autoclear Plus HS
50 P Hardeners
10 ~ 20 Plus Reducers

속건형
100 Autoclear Plus HS
50 P 25 Hardener
10 ~ 20 Plus Accelerator 2

믹싱 스틱 No. 3 Purple.

점도 Viscosity



20°C 에서 DIN Cup #4 로 15 ~ 18 초.

Autoclear® Plus HS

스프레이 건 세팅 / 사용 압력 Spray gun set-up / application pressure



스프레이건
중력식 (Gravity feed)

노즐구경 세팅
1.2 ~1.4 mm

사용압력
1.7 ~ 2.2 bar (입력 압력)
HVLP 건에서 최대 0.6 ~ 0.7 bar (에어캡)

사용 과정과 블렌딩 Application process & blending



Medium closed coat, 20°C 에서 5 ~ 10 분 플래시 오프 적용.
다음, **full coat**, 20°C 에서 5 ~ 10 분 플래시 오프 적용 후 가열 건조 합니다.

24 시간 이내 재도장 가능하며, 연마작업(샌딩)은 24 시간 경과 후 실시하여 주십시오.
블렌딩(국소부 수리와 blending)에 대해서는 TDS S8.01.01 을 참조하시기 바랍니다.
연마나 강한 폴리싱이 필요할 경우 20°C 에서 플래시 오프 타임 적용 후 3 회 도장이 필요합니다.

가사 시간 Pot-life

P15 Hardener	3 시간	20°C
P20 Hardener	3 시간	20°C
P25 Hardener	4 시간	20°C
P35 Hardener	6 시간	20°C

건조 시간 Drying time

차량을 미리 가열된 부스(60°C) 로 이동하기 전에 20°C 에서 플래시 오프를 5 분간 주시기 바랍니다.
모든 건조 시간은 표준 적용 방법과 표면의 온도에 따라 차이가 있을 수 있습니다.

스프레이 부스에서 소재의 온도가 흡기되는 공기에 의해 60°C 가 될 때까지 방치시키시기 바랍니다.



	P25 Hardener + Acc 2	P15 Hardener	P20 Hardener	P25 Hardener	P35 Hardener
--	----------------------	--------------	--------------	--------------	--------------

20°C	지속 건조	15 분	15 분	15 분	45 분	45 분
	경화 건조	4 시간	4 시간	4 시간	6 시간	10 시간

60°C	지속 건조	5 분	5 분	5 분	5 분	10 분
	경화 건조	15 분	15 분	15 분	35 분	45 분



약 10 분 후 경화 건조.
적외선 램프(IR) 사용에 앞서 5 분의 플래시 오프를 적용하십시오.
건조되는 동안 소재의 온도가 100°C 를 넘지 않도록 주의 하십시오.
적외선 램프건조에 대한 추가 정보는 TDS S9.01.01 를 참조 하십시오.

Autoclear® Plus HS

폴리싱 작업성 Polishability



먼지와 작은 결함은 정해진 열풍식 건조를 하거나 소재의 온도를 60°C 에서 가열 건조 후 온도가 주변의 온도와 같아지면 폴리싱으로 제거할 수 있습니다.

소재의 온도가 실온 수준으로 떨어진 1 시간 후 폴리싱을 시작 합니다.

도막 두께 Film thickness

추천 사용방법으로 도포 시 (2 회도장) : 60 ~ 80 μm

이론적 도포면적 Theoretical coverage

추천 사용방법에 따르면 이론적 도료 소요량은 $\pm 7 \text{ m}^2/\text{liter}$ 입니다.

이론적 도료 소요량은 1 μm 건조도막두께의 경우 : $377 \text{ m}^2/\text{liter}$ 입니다.

실질적인 도료 소요량은 많은 요소에 의해 달라지게 됩니다.

(예:소재의 모양, 표면의 거칠음 정도, 도장기술, 사용압력 및 도장환경)

도구의 세척 Cleaning of equipment

Sikkens 솔벤트 또는 Guncleaner

제품 보관 Product storage

제품의 보존 기간 (shelf-life)은 20°C 에서 개봉되지 않은 상태로 보관 되어진 상태를 기준으로 결정 됩니다.

급격한 온도변화를 피하여 주십시오.

제품 보존 기간 (shelf-life)은 기술 자료 TDS S9.01.02 를 참조 하여 주십시오.

Akzo Nobel Car Refinishes (Singapore) Pte Ltd

Address: 3 Changi Business Park Vista, #05-01 Akzo Nobel House, Singapore 486051

Tel: +65 6635 5262

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

IMPORTANT NOTE The information in this data sheet is not intended to be exhaustive and is based on the present state of our knowledge and on current laws: any person using the product for any purpose other than that specifically recommended in the technical data sheet without first obtaining written confirmation from us as to the suitability of the product for the intended purpose does so at his own risk. It is always the responsibility of the user to take all necessary steps to fulfill the demands set out in the local rules and legislation. Always read the Material Data Sheet and the Technical Data Sheet for this product if available. All advice we give or any statement made about the product by us (whether in this data sheet or otherwise) is correct to the best of our knowledge but we have no control over the quality or the condition of the substrate or the many factors affecting the use and application of the product. Therefore, unless we specifically agree in writing otherwise, we do not accept any liability whatsoever for the performance of the product or for any loss or damage arising out of the use of the product. All products supplied and technical advices given are subject to our standard terms and conditions of sale. You should request a copy of this document and review it carefully. The information contained in this data sheet is subject to modification from time to time in the light of experience and our policy of continuous development. It is the user's responsibility to verify that this data sheet is current prior to using the product.

Brand names mentioned in this data sheet are trademarks of or are licensed to Akzo Nobel.

Head Office

AkzoNobel Car Refinishes B.V., PO Box 3 2170 BA Sassenheim, The Netherlands. www.sikkensvr.com