

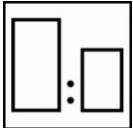
Autosurfacer® Rapid

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

설명 Description

매우 빠른 건조가 가능한 샌딩 프라이머 필러 및 논샌딩(wet-on-wet) 서페이서로, 살오름성이 우수하고 이소시아네이트가 함유되지 않은 2 액형의 프라이머 필러입니다. Autosurfacer Rapid 는 모든 Sikkens 상도도료에 우수한 부착력을 제공하며, 최상의 작업성과 우수한 샌딩 특성을 가지고 있습니다.

샌딩 Sanding



100 Autosurfacer Rapid
50 Autosurfacer Rapid Hardener



Sikkens 믹싱 스틱 사용
1 Black (검정색)

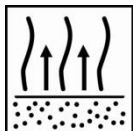


스프레이 건 세팅 :
1.5~2.0mm

사용압력 :
1.7~2.2 bar (입력압력)
HVLP max 0.6~0.7 bar (에어캡)



1-3 x 1 coat



도장간격 :
20°C 에서 5 ~ 7 분

경화 전 :
20°C 에서 5 ~ 7 분

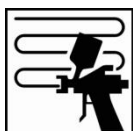


20°C 에서 45 분
3 회 도장 시

60°C 에서 20 분



최종 연마(샌딩) : P500
기술자료 TDS S8.06.02 를 참조하십시오.



모든 Sikkens 상도도료로 후속도장 가능합니다.

Autosurfacer® Rapid

FOR PROFESSIONAL USE ONLY



적절한 호흡기 보호장비 착용

AkzoNobel 은 신선한 공기가 공급되는 호흡장비를 사용 하는 것을 권장합니다.

자세한 제품정보를 위해 본 기술자료를 숙지하여 주시기 바랍니다.

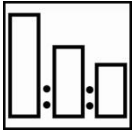
Autosurfacer® Rapid

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

설명 Description

매우 빠른 건조가 가능한 샌딩 프라이머 필러 및 논샌딩(wet-on-wet) 서페이서로, 살오름성이 우수하고 이소시아네이트가 함유되지 않은 2 액형의 프라이머 필러입니다. Autosurfacer Rapid 는 모든 Sikkens 상도도료에 우수한 부착력을 제공하며, 최상의 작업성과 우수한 샌딩 특성을 가지고 있습니다.

논샌딩 wet-on-wet



100 Autosurfacer Rapid
50 Autosurfacer Rapid Hardener
40 Plus Reducers



Sikkens 믹싱 스틱 사용
12 Green (녹색)

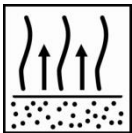


스프레이건 세팅 :
1.3~1.5 mm

사용압력 :
1.7~2.2 bar (입력 압력)
HVLP max 0.6~0.7 bar (에어캡)



1 회 도장



도장 후 상도적용 전 :
20°C 에서 15 분

후속도장 :
20°C 에서 24 시간 이내



모든 Sikkens 상도도료에 후속 도장 가능



적절한 호흡기 보호장비 착용
AkzoNobel 은 신선한 공기가 공급되는 호흡장비를 사용 하는 것을 권장합니다.

자세한 제품정보를 위해 본 기술자료를 숙지하여 주시기 바랍니다.

Autosurfacer® Rapid

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

설명 Description

매우 빠른 건조가 가능한 샌딩 프라이머 필러 및 논샌딩(wet-on-wet) 서페이서로, 살오름성이 우수하고 이소시아네이트가 함유되지 않은 2 액형의 프라이머 필러입니다. Autosurfacer Rapid 는 모든 Sikkens 상도도료에 우수한 부착력을 제공하며, 최상의 작업성과 우수한 샌딩 특성을 가지고 있습니다.

적용 가능한 소재 Suitable substrates

구도막	OEM 전착도장
철재	유리섬유 보강 폴리에스터 합판 (GRP)(FRP)
갈바니 철판	폴리에스터 바디필러
알루미늄	Sikkens 폴리서페이서
워시프라이머 1K CF	1K Plastic Primer

Autosurfacer Rapid 를 철판에 직접 사용시 우수한 접착성을 제공합니다.

하지만, 아래와 같이 보다 우수한 물성을 위해서는 Sikkens Washprimer 1K CF 를 사용하는것을 권장합니다:

- 최고수준의 도장품질을 요구하는 경우
- 전체판넬과 같은 넓은 부위의 전처리를 요구하는 수리의 경우

워시프라이머 도장 후에는 20°C 에서 최소 15 분간의 플래쉬 오프 타임을 주시기 바랍니다.

Autosurfacer Rapid 는 1 액형의 모든 플라스틱 프라이머가 도장되어 있는 플라스틱 부품에도 사용할 수 있습니다.

제품과 첨가제 Product and additives

Autosurfacer Rapid Light Grey

Hardeners Autosurfacer Rapid Hardener
Autosurfacer Rapid Hardener HT; 35°C~45°C 의 온도 범위에서 사용.

Plus Reducers Plus Reducer Extra Fast; 매우 낮은 온도에서 사용, 온도 범위 : 10°C~15°C.
Plus Reducer Fast; 국소 및 판넬수리, 온도 범위 : 15°C~25°C.
Plus Reducer Medium; 국소, 판넬수리 및 넓은 부위, 온도 범위 : 20°C~30°C.
Plus Reducer Slow; 넓은 부위 및 전체도장, 온도 범위 : 25°C~35°C.
Plus Reducer Extra Slow; 매우 높은 온도에서 사용, 온도 범위 35°C 이상.

Additives Elast-O-Actif; 플라스틱 소재에 적합하도록 Autosurfacer Rapid 에 유연성 부여.
기술자료 TDS S8.06.03 를 참고하여 주십시오.

기본적인 원재료 Basic raw materials

Autosurfacer Rapid : 특수 아크릴릭 수지
Autosurfacer Rapid Hardener : 고분자 블록 폴리아민.
Autosurfacer Rapid Hardener HT : 지건 솔벤트에 혼합된 고분자 블록 폴리아민.

Autosurfacer® Rapid

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

표면 전처리 Surface preparation



표면 세척; 적절한 표면세척제를 사용하여 표면의 모든 이물질을 제거하여 주십시오.
미온수와 중성세제로 표면을 세척한 후 깨끗한 물을 사용하여 충분히 헹궈 주십시오.



최종 연마 작업; P220 - P320

단단한 OEM 전착도장 표면; 최종 연마 작업; P220 - P320

Sikkens 폴리에스터 바디필러, 폴리서페이서; P120 - P220 로 마무리

국소수리를 가장자리 샌딩, 경계부분 P400

자세한 표면 전처리 방법은 TDS S8.06.02 를 참조하여 주십시오.



표면 세척, 적합한 표면 세척제로 표면에 남아있는 모든 이물질을 제거하여 주십시오. 바디필러가 드러난 경우에는 물과 접촉되지 않도록 주의하여 주십시오 (예: 수용성 탈지제).

사용전 젓기 Stir before use



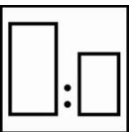
Autosurfacer Rapid 를 사용 전에 충분히 저어 주십시오.

틴팅 Tinting

필요한 경우, Autosurfacer Rapid 에 부피대비 10% 이내에서 아래의 색상으로 틴팅할 수 있습니다;
Autocryl Plus MM 또는 Autocryl Plus LV MM.

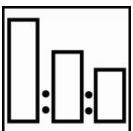
Autosurfacer Rapid 를 상도 MM 도료나 회색제품과 섞은 경우, Autosurfacer Rapid 경화제를 넣기 전에 충분히 저어주어야 합니다.

추가로 reducer 를 넣어야한다면, 그 전에 한번 더 저어주시기 바랍니다.



Light – Dark Ratio		
100 : 0	Light grey	
100 : 50	Medium light grey	
100 : 100	Medium grey	
100 : 50	Medium dark grey	
0 : 100	Dark grey	

혼합 Mixing



샌딩 (rolling):

100 Autosurfacer Rapid
50 Autosurfacer Rapid Hardener

논샌딩 (wet-on-wet):

100 Autosurfacer Rapid
50 Autosurfacer Rapid Hardener
40 Plus Reducers

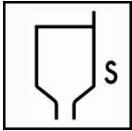
Autosurfacer® Rapid

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

유연성이 있는 부품 Flexible parts

Autosurfacer Rapid 는 플라스틱부품에 도장 시 필요수준의 유연성을 가지고 있습니다. 모든 신축성이 있는 플라스틱 부품은 적합한 플라스틱 프라이머(새부품의 경우) 또는 OEM 도료로 선행도장 하여야 합니다.
TDS S8.06.03 참조

점도 Viscosity



샌딩 / 롤러
20°C 에서 Din-cup #4 로 21~24 초.

논샌딩 (wet-on-wet)
20°C 에서 Din-cup #4 로 16~18 초.

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

스프레이 건

노즐 조절

사용 압력



중력식

샌딩
1.5 ~ 2.0 mm

1.7 ~ 2.2 bar (입력압력)
HVLP 최대 0.6 ~ 0.7 bar (에어캡)

중력식

논샌딩(wet-on-wet)
1.3 ~ 1.5 mm

1.7 ~ 2.2 bar (입력압력)
HVLP 최대 0.6 ~ 0.7 bar (에어캡)

두막을 두껍게 하기 위해서는 노즐을 열고 압력을 낮춰서 작업 하십시오.

가사 시간 Pot-life

Autosurfacer Rapid :	20°C 에서 30 분.
Autosurfacer Rapid with Hardener HT :	35°C 에서 30 분.
Autosurfacer Rapid 논샌딩(wet-on-wet) :	20°C 에서 60 분.
Autosurfacer Rapid with Elast-o-Actif :	20°C 에서 60 분.

Autosurfacers® Rapid

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

사용 과정 Application process

샌딩

연마된 전체 부분에 1 회 도장하여 주십시오. 1 회 도장된 부분에 2 회, 3 회 도장하여 주십시오. 전체 판넬 도장이 필요한 경우에는 요구되는 도막두께에 따라 2-3 회 추가 도장이 필요합니다.

각각의 도장시 플래쉬오프 타임은 표면이 완전히 마를때 까지입니다. ; 이방법은 도막을 두껍게 올리는데 효과적입니다. 강제로 공기를 불어서 건조시키지 마십시오.

도장간격간 플래쉬오프타임은 주변온도, 도막 두께, 공기흐름에 따라 달라집니다.

최대로 두껍게 올리기 위해서는 노즐을 최대로 열고, 사용압력을 낮춰서 작업 하십시오.

논샌딩 (Wet-on-wet)

전체 면적에 1 회 Full wet coat 하여 주십시오.

필요한 경우 1 회 얇게 도장 후 Full coat 할 수 있습니다.



롤러 도장 (Rolling)

연마된 전체 부분에 1 회 가볍게 도장하여 주십시오. 1 회 도장된 부분에 2 회, 3 회 도장하여 주십시오. 전체 판넬 도장이 필요한 경우에는 요구되는 도막두께에 따라 2~3 회 추가 도장이 필요합니다. 롤러의 가장자리 부분을 사용하여 도장이 취약한 부분을 보수하여 주십시오(도어 핸들). 마지막으로 롤러에 남은 도료를 사용하여 바깥방향에서 안쪽방향으로 보수된 부분을 자연스럽게 마무리하여 주십시오. 모든 추가적인 도장은 기도장된 부분이내에서만 실시 되어야합니다.

각각의 도장시 플래쉬오프 타임은 표면이 완전히 마를때 까지입니다. ; 이방법은 도막을 두껍게 올리는데 효과적입니다. 강제로 공기를 불어서 건조시키지 마십시오.

도장간격간 플래쉬오프타임은 주변온도, 도막 두께에 따라 달라집니다.

샌딩; 건조시간 Sanding;Drying time



20°C 에서 45 분.

40°C 에서 30 분.

60°C 에서 20 분.

건조시간은 추천사용방법(3 회도장)과 소재의 온도에 따라 달라집니다.

Autosurfacers Rapid Hardener HT 건조시간 ; 35°C 에서 45 분.

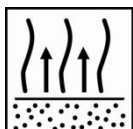


적외선 가열건조 전 5 분간 플래쉬 오프 타임이 필요합니다.

가열건조되는 동안 소재의 온도가 100°C 를 넘어서는 안됩니다.

추가적인 적외선 가열건조 정보에 대해서는 TDS S9.01.01 를 참조하여 주십시오.

플래쉬 오프 타임(논샌딩) Flash-off time wet-on-wet



상도도장 전에 20°C 에서 최소 15 분간의 플래쉬 오프 타임이 필요합니다.

20°C 에서 24 시간 이내에 상도를 도장하여 주십시오.

24 시간 초과 시 표면을 P500 를 사용하여 건연마 또는 P1000 를 사용하여 수연마하여 주십시오.

Autosurfacer® Rapid

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

간단한 이물 제거(논샌딩) Denibbing time wet-on-wet

사소한 결함(예:먼지)은 P500 건연마 또는 P1000 수연마로 제거하여 주십시오. 건조 후 24 시간이 지난 다음에는 전체적인 연마가 필요합니다.

최종 연마 Final sanding



최종 연마 작업 P500

초기 연마는 P360 - P400 으로 실행 할 수 있습니다.

모든 연마과정시에는 연마지의 범위를 최대 P100 차이 이내로 사용하여 주십시오.
보다 자세한 표면 준비에 대한 설명은 TDS S8.06.02 를 참조하여 주십시오.



최종 연마 작업 P1000

초기 연마는 P600 - P800 으로 실행 할 수 있습니다.

모든 연마과정시에는 연마지의 범위를 최대 P200 차이 이내로 사용하여 주십시오.
보다 자세한 표면 준비에 대한 설명은 TDS S8.06.02 를 참조하여 주십시오.



롤러 사용 후 연마

롤러사용시에는 표면이 일정치 않으므로, P360 - P400 연마지와 블록을 사용하여 연마하여 주십시오. 연마시에는 보수된 부분의 중심에서 바깥쪽으로 실시하여 주십시오(inside out).



표면세척 ; 적절한 표면 세척제를 사용하여 표면의 모든 이물질을 제거하여 주시기 바랍니다.

후속도장 Recoatable with

모든 Sikkens 상도도료

도막두께 Film thickness

샌딩	per coat	1.5 - 2.4 mils	40 - 50 µm
	3 회도장	6.6 - 7.5 mils	120 - 180 µm
롤러도장	per coat	1.1 - 1.5 mils	30 - 40 µm
	3 회도장	3.5 - 4.7 mils	90 - 120 µm
논샌딩(Wet-on-wet)	1 회도장	0.7 - 1.0 mils	20 - 25 µm

Autosurfacer® Rapid

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

이론적 도포 면적 Theoretical coverage

샌딩 :	1 µm 건조도막두께 :	±354 m²/liter
논샌딩 (wet-on-wet) :	1 µm 건조도막두께 :	±353 m²/liter

추천 방식 따라 도장할 경우, 이론적인 소요량 :
± 5 m²/liter Autosurfacer Rapid sanding (RTS)
± 10 m²/liter Autosurfacer Rapid 논샌딩 (wet-on-wet) (RTS)

실질적인 도포면적은 많은 요소들에 의해 달라집니다.
(예:소재의 모양, 표면의 거칠음 정도, 도장기술, 압력 및 주변환경 등)

도구의 세척 Cleaning of equipment

Sikkens 솔벤트 혹은 유용성 건크리너

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.
보존 기간 (shelf-life)에 대한 데이터는 TDS S9.01.02 를 참조 하십시오.

공급사 : (주)노루페인트

www.autorefinishes.co.kr

본사 및 안양공장 : 경기도 안양시 만안구 박달로 351
Tel (031) 467-6114(대) / 1588-7700(제품상담) / 1588-7707 (구입상담)
자동차 보수용도로 기술팀 : Tel (031) 467-6167~9 / Fax (031) 442-6755

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