

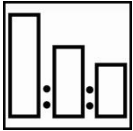
Colorbuild™ Plus

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

설명 Description

Colorbuild Plus 는 일반적으로 사용되는 OEM 색상과 최적의 칼라매칭성을 제공하기 위해 개발된 칼라서페이서로, 총 6 가지의 색상으로 구성 되어 있습니다. 샌딩 서페이서 또는 논샌딩(wet-on-wet) 프라이머 서페이서로도 사용할 수 있습니다.

샌딩 Sanding



4 Colorbuild Plus
1 P25
1 Plus Reducers



Sikkens 맥싱 스틱 사용
5 Orange (오렌지)

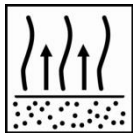


스프레이 건 세팅:
1.5 ~ 2.0mm

사용 압력:
1.7 ~ 2.2 bar
HVLP 건에서 최대 0.6 ~ 0.7 bar



2 ~ 3 회 도장



도장간격 :
20°C 에서 4 ~ 6 분

경화 전 :
20°C 에서 4 ~ 6 분



20°C 에서 3 시간
3 회 도장 시

60°C 에서 30 분



최종 샌딩 단계 : P500
기술 자료 TDS S8.06.01 를 참조하시기 바랍니다.

Colorbuild™ Plus

FOR PROFESSIONAL USE ONLY



모든 Sikkens 상도제품에 사용 가능합니다.



적절한 호흡기 보호장비 착용

AkzoNobel 은 신선한 공기가 공급되는 호흡장비를 사용 하는 것을 권장합니다.

자세한 제품 정보의 이해를 위해 본 기술자료를 숙지하여 주시기 바랍니다.

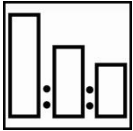
Colorbuild™ Plus

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

설명 Description

Colorbuild Plus 는 일반적으로 사용되는 OEM 색상과 최적의 칼라매칭성을 제공하기 위해 개발된 칼라서페이서로, 총 6 가지의 색상으로 구성 되어 있습니다. 샌딩 서페이서 또는 논샌딩(wet-on-wet) 프라이머 서페이서로도 사용할 수 있습니다.

논샌딩 Wet-on-wet



3 Colorbuild Plus
1 P25
1 Plus Reducers



Sikkens 믹싱 스틱 사용
9 Grey (회색)

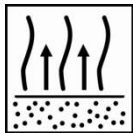


스프레이 건 세팅:
1.3 ~ 1.5mm

사용 압력:
1.7 ~ 2.2 bar
HVLP 건에서 최대 0.6 ~ 0.7 bar



1 회 도장



플래쉬 오프 시간 (Flash-off time) :
20°C 에서 15 분

후속도장 :
20°C 에서 4 시간 이내



모든 Sikkens 상도제품에 사용 가능합니다.



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

자세한 제품 정보의 이해를 위해 본 기술자료를 숙지하여 주시기 바랍니다.

Colorbuild™ Plus

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

설명 Description

Colorbuild Plus 는 일반적으로 사용되는 OEM 색상과 최적의 칼라매칭성을 제공하기 위해 개발된 칼라서페이서로, 총 6 가지의 색상으로 구성 되어 있습니다. 샌딩 서페이서 또는 논샌딩(wet-on-wet) 프라이머 서페이서로도 사용할 수 있습니다.

적용 가능한 소재 Suitable substrates

구도막	유리섬유 강화 폴리에스터 합판 (GRP),(FRP)
철재	폴리에스터 바디필러
알루미늄	Sikkens 폴리서페이서
아연 강판	Primer Surfacer EP
OEM 전착도장	Sikkens Washprimer 1K CF

	Colorbuild Plus 샌딩 / 논샌딩	Colorbuild 논샌딩 (Plastic Additive 첨가)
철재	Yes 1)	Yes 1)
알루미늄	Yes 1)	No
아연도금 강판	Yes 1)	No
새 플라스틱 부품	No	Yes 2)
샌딩하지 않은 OEM 전착도장면	Yes 3)	Yes 3)
샌딩한 구도막	Yes 3)	Yes 3)

- 1) 칼라빌드 플러스는 모든 금속에 직접 사용할 경우 충분한 부착력을 가집니다.
하지만, 다음과 같은 경우에는 Sikkens Washprimer 1K CF 를 먼저 도장하여 주십시오 :
 - a. 최고수준의 도장품질을 요구하는 경우
 - b. 전체판넬과 같은 넓은 부위의 전처리를 요구하는 수리의 경우
- 2) Colorbuild Plus Plastic Additive 만 사용하는 경우
 - a. 플라스틱 부품 : 샌딩 및 세척 등의 전처리를 한 경우
 - b. 모든 플라스틱, (순수 PE, PP-E/P 합성물 제외)
Color Build Plus Plastic Additive 를 첨가한 경우 유연제가 필요 없음
- 3) 표면은 충분히 세척되고 탈지되어야 합니다.

Colorbuild™ Plus

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

제품과 첨가제 Product and additives

제품	Colorbuild Plus; White-Black-Red-Blue-Green-Yellow		
경화제	P25		
희석제	Plus Reducer Medium Plus Reducer Slow Plus Reducer Extra Slow		
첨가제	Elast-O-Actif: Colorbuild Plus Plastic Additive :	Colorbuild Plus에 유연성 부여. S8.06.03 참조 플라스틱 소재 / 논샌딩 . S8.06.03 참조	

기본적인 원재료 Basic raw materials

Colorbuild Plus: 아크릴릭 폴리에스터 수지
P25 Hardeners: 폴리 이소시아네이트 수지
Plus Reducers: 솔벤트

표면 전처리 Surface preparation



적합한 표면 세척제를 사용하여 모든 이물질을 제거하여 주시기 바랍니다.



최종 연마 단계; P220 ~ P320

보다 자세한 표면 처리방법은 TDS S8.06.02 를 참조하시기 바랍니다.



적합한 표면 세척제를 사용하여 모든 이물질을 제거하여 주시기 바랍니다.
바디필러가 드러난 경우 물과 접촉되지 않도록 주의 바랍니다. (예: M200).

사용전 젓기 Stir before use



혼합 전, 각각의 Colorbuild Plus 색상 제품을 충분히 저어 주십시오

Colorbuild™ Plus

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

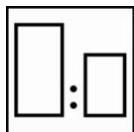
칼라빌드 플러스 색상 Colorbuild Plus colors

백색과 검은색을 제외한 Colorbuild Plus 는 필요한 색상, 도막두께 그리고 은폐력을 충족하기 위해 **항상** 경화제와 **activator** 또는 희석제를 추가하기 전 배합비율을 준수하여야 합니다. 백색과 검은색은 아래 속성 혼합비율에 따라서 혼합할 수 있습니다.

Black - White		
0 : 100	White	
1 : 5	Light grey	
1 : 2	Medium light grey	
1 : 1	Medium grey	
2 : 1	Medium dark grey	
5 : 1	Dark grey	
100 : 0	Black	

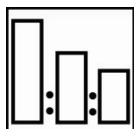
경화제 투입 전에는 항상 Colorbuild Plus를 충분히 저어 주십시오.
희석제 추가 시 마다 교반 하여 주십시오.

언더후드 색상 Under the hood colors



몇몇 자동차의 엔진부 공간에는 반광/무광으로 도장되어 있습니다. 많은 자동차 브랜드에서 사용하는 이 도료를 “언더후드 칼라”라고 부릅니다. Colorbuild Plus 로 이와같은 색상을 만들수 있습니다. Autoclear Plus HS 를 첨가하여 해당 광택을 맞출 수 있습니다.

Colorbuild Plus 색상 : Autoclear Plus HS = 80 : 20 으로 혼합하여 사용

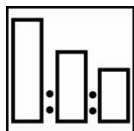


- 3 언더후드용 Colorbuild Plus 혼합물
- 1 P25 또는 P35
- 1 Plus Reducers

혼합 Mixing

샌딩 :

논샌딩 (wet-on-wet) :



- 4 Colorbuild Plus
- 1 P25
- 1 Plus Reducer

- 3 Colorbuild Plus
- 1 P25
- 1 Plus Reducer

플라스틱에 사용 (논샌딩):

- 3 Colorbuild Plus
- 1 P25
- 1 Colorbuild Plus Plastic Additive

Important Notes:

6/2

* Colorbuild Plus Plastic Additive을 사용할 경우, Colorbuild Plus를 논샌딩 (wet-on-wet)으로 사용

- a. 도장되지 않은 순수한 플라스틱에 직접 도장
- b. 철제에 직접 도장이 가능하나, 부착성 증진을 위해 Washprimer 1K CF를 선행 도장하여야 합니다.

Colorbuild™ Plus

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

- * 언더후드용 Colorbuild Plus 와 Plastic Additive 가 포함된 Colorbuild Plus 는 금속의 일반적인 실러로서 사용 가능합니다. 알루미늄과 아연도금 강판의 경우 우선 Washprimer 1K CF 로 먼저 도장되어야 합니다.
- * 플라스틱 부품 : 논샌딩 (wet-on-wet) / 샌딩 작업 시 부착성을 위해 플라스틱용 프라이머를 사용하여야 합니다.
- * 논샌딩 (wet-on-wet) 작업 시 OEM 전착 도장면 위에 적용이 가능합니다. (세척/탈지 후)

유연성이 있는 부품 Flexible parts

샌딩: 필요수준으로 유연성을 부여한 경우, Colorbuild Plus 는 플라스틱 부품에 사용할 수 있습니다.

모든 탄성이 있는 플라스틱 부품은 적합한 플라스틱 프라이머(프라이머 처리되지 않은 플라스틱의 경우)로 선행작업 하여야 합니다. TDS S8.06.03 참조하여 주십시오.

논샌딩: Colorbuild Plus 에 Plastic Additive 를 첨가하여 모든 플라스틱에 논샌딩 프라이머로 사용가능합니다. (순수 PE, PP-E/P 합성물 제외) TDS.S8.06.03 를 참조하여 주십시오.

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

스프레이건	노즐 조절	사용압력
	중력식 (Gravity feed)	샌딩 1.5 ~ 2.0 mm 1.7 ~ 2.2 bar HVLP 건에서 최대 0.6 ~ 0.7 bar
	중력식 (Gravity feed)	논샌딩 (Wet on wet) 1.3 ~ 1.5 mm 1.7 ~ 2.2 bar HVLP 건에서 최대 0.6 ~ 0.7 bar

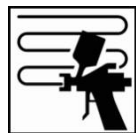
최대 도막을 원하는 경우 큰 노즐 구경을 사용하거나 사용 압력을 낮춰 주십시오.

가사 시간 Pot-life

P25 Plus Reducers 1 시간 20°C

사용 과정 Application process

샌딩: 샌딩된 전체 부분에 1 회 도장합니다. 1 회 도장된 부분에 2 회, 3 회 도장을 합니다. 전체 판넬도장이 필요한 경우 요구되는 도막두께에 따라 2 회, 3 회째 도장을 전체적으로 합니다.



각각의 도장 시 플래시 오프 시간은 기본적으로 표면이 완전히 마를 때 까지입니다. 이것은 도막을 두껍게 올리는 데에도 효과적인 방법입니다. 강제로 공기를 불어서 건조시키지 마십시오. 각 도장 간의 플래시 오프 타임은 온도와 도막두께, 공기의 흐름에 따라 달라집니다. 최대 도막을 원하는 경우 큰 노즐 구경을 사용하거나 사용 압력을 낮춰 주십시오.

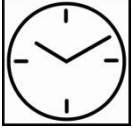
논샌딩(wet on wet)

전체 보수 부위에 1 회 wet coat 하십시오.

Colorbuild™ Plus

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

샌딩 ; 건조시간 Sanding;Drying time



20°C 에서 3 시간

60°C 에서 30 분

건조시간은 추천하는 사용방법 (3회 도장)과 소재 온도에 따라 달라집니다.

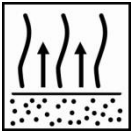


적외선 가열 건조(IR)전 5 분간의 플래시 오프 시간이 필요합니다.

가열건조되는 동안 소재의 온도가 100°C 를 넘어서는 안됩니다.

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

논샌딩 ; 플래쉬 오프 타임 Flash-off time wet-on-wet



상도 도장 전 최소 20°C 에서 약 15 분간의 플래시 오프타임이 필요합니다.

20°C 에서 4 시간 이내에 상도를 도장하여 주십시오.

상기 시간 초과 시에는 표면을 P500 건식 연마 혹은 P1000 습식 연마하여 주십시오.

논샌딩 ; 간단한 이물 제거 Denibbing time wet-on-wet

사소한 결함(예:먼지) 발생 시에는 **P500** 건식 연마 혹은 **P1000** 습식 연마로 제거할 수 있습니다.
건조시작 후 4 시간이 지난 다음에는 전체적인 샌딩작업이 필요합니다!

최종 연마 Final sanding



최종 연마 단계 P500

보다 자세한 표면 준비는 TDS S8.06.02 를 참조하시기 바랍니다.



최종 연마 단계 P1000

보다 자세한 표면 준비는 TDS S8.06.02 를 참조하시기 바랍니다.



적절한 표면 세정제를 사용하여 표면의 모든 이물질을 제거하여 주시기 바랍니다.

Colorbuild™ Plus

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

후속도장 Recoatable with

Autowave 2.0
Autocryl Plus

도막두께 Film thickness

샌딩	1 회 도장	40 ~ 45 µm
	3 회 도장	120 ~ 130 µm
논샌딩 (wet-on-wet)	1 회 도장	25 ~ 30 µm

이론적 도포 면적 Theoretical coverage

샌딩 :	1 µm 건조 도막 두께 :	400 m²/liter
논샌딩 (wet-on-wet) :	1 µm 건조 도막 두께 :	389 m²/liter

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

장비 세척 Cleaning of equipment

Sikkens 솔벤트 혹은 Guncleaners

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.

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