

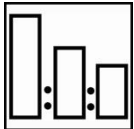
# Multi Use Filler Xcel

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

## 설명 Description

Multi Use Filler Xcel 은 2 액형 타입의 프라이머로 자동차보수에 범용적으로 사용되는 제품입니다. 혼합비를 다르게 적용하면 샌딩 타입이나 논샌딩 타입으로 사용가능합니다. 그리고 일반적인 베이스코트와 유사한 색상을 구현하기 위해 Sikkens 프라이머와 탑코트를 혼합하여 다양한 칼라 프라이머로도 사용할 수 있습니다.

## 샌딩 Sanding



100 Multi Use Filler Xcel  
25 P25 / P35  
25 Plus Reducers



Sikkens 믹싱 스틱 사용  
**5** Orange (오렌지)

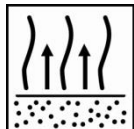


도장건 세팅  
1.8 ~ 2.0mm

사용압력 :  
2.0 ~ 2.5 bar (입력압력)  
HVLP 건에서 최대 0.6 ~ 0.7 bar (에어캡)

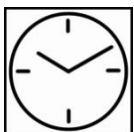


2 ~ 3 회 도장



도장 간격 :  
20°C 에서 5 ~ 10 분

경화 전 :  
20°C 에서 5 ~ 10 분



P25 / P35 사용 : 30°C 에서 1.5 시간  
2 ~ 3 회 도장

60°C 에서 30 분



최종 샌딩 P500



모든 Sikkens 상도제품으로 후속 도장가능

# Multi Use Filler Xcel

FOR PROFESSIONAL USE ONLY



적절한 호흡기 보호장비 착용

AkzoNobel 은 신선한 공기가 공급되는 호흡장비를 사용 하는 것을 권장합니다.

---

자세한 제품 정보의 이해를 위해 본 기술자료를 숙지하여 주시기 바랍니다.

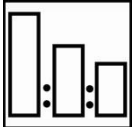
# Multi Use Filler Xcel

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

## 설명 Description

Multi Use Filler Xcel 은 2 액형 타입의 프라이머로 자동차보수에 범용적으로 사용되는 제품입니다. 혼합비를 다르게 적용하면 샌딩 타입이나 논샌딩 타입으로 사용가능합니다. 그리고 일반적인 베이스코트와 유사한 색상을 구현하기 위해 Sikkens 프라이머와 탑코트를 혼합하여 다양한 칼라 프라이머로도 사용할 수 있습니다.

## 논샌딩 wet-on-wet



100 Multi Use Filler Xcel  
50 P25 / P35  
30 Plus Reducers



Sikkens 믹싱 스틱 사용  
**1** Black (검정)

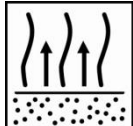


스프레이건 세팅:  
1.3 ~ 1.5mm

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



1 회 도장



플래쉬 오프 타임 :  
20°C 에서 15 분  
상도 도장 전

후속도장 가능시간 :  
20 ~ 30°C 에서 24 시간 이내



모든 Sikkens 상도 제품에 적용가능



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

자세한 제품 정보를 위해 본 기술자료를 숙지하여 주시기 바랍니다.

# Multi Use Filler Xcel

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

## 적용 가능한 소재 Suitable substrates

|                        |                             |
|------------------------|-----------------------------|
| 구도막                    | OEM 전착도장 (샌딩된)              |
| 철재                     | 폴리에스터 바디필러                  |
| 아연 강판                  | 알루미늄                        |
| OEM 구도막, (열가소성 아크릴 포함) | 유리섬유 강화 폴리에스터 합판 (GRP)(FRP) |

Multi Use Filler Xcel 는 철재에 직접 사용할 경우에도 충분한 부착력을 가집니다.

워시프라이머 도장 후에는 적어도 20°C 에서 15 분간의 플래쉬 오프 타임이 필요합니다.  
하지만, 다음과 같은 경우에는 Sikkens Washprimer 1K CF 를 먼저 도장하여 주십시오 :

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

## 제품과 첨가제 Product and additives

Multi Use Filler Xcel

**Hardeners** P25 , P35

**Plus Reducers** Plus Reducer Extra Fast; 매우 낮은 온도, 온도범위 : 10°C~15°C.  
Plus Reducer Fast; 국소부 및 판넬 수리, 온도범위 : 15°C~25°C.  
Plus Reducer Medium; 국소부, 판넬 수리 및 넓은 부위, 온도범위 : 20°C~30°C.  
Plus Reducer Slow; 넓은 부위 및 전체도장, 온도범위 : 25°C~35°C.  
Plus Reducer Extra Slow; 매우 높은 온도, 온도범위 : 35°C 이상

**Additives** Elast-o-Activ : 플라스틱 소재에 적합하도록 제품에 유연성 부여. TDS S8.06.03 참고

## 기본적인 원재료 Basic raw materials

Multi Use Filler Xcel : 아크릴릭 폴리올 수지  
P Hardeners : 폴리아이소시아나이드  
Plus Reducers : 솔벤트 혼합물

## 표면 전처리 Surface preparation



표면세척 : 샌딩 전 적합한 표면 세척제를 사용하여 표면의 이물질을 제거하여 주십시오.



연마; 최종 연마 단계; P220 - P320  
전착도장면(OEM); 최종 연마 단계; P220 - P320  
Sikkens 폴리에스터 바디필러(Bodyfiller) 및 폴리서페이서(Poly-surfacer); P120 - P220  
국소부의 가장자리 연마, 바깥부위; P400  
보다 자세한 표면 처리방법은 TDS S8.06.02 를 참조하시기 바랍니다.

# Multi Use Filler Xcel

FOR PROFESSIONAL USE ONLY



표면 세척, Multi Use Filler Xcel 사용에 앞서 적절한 표면 세척제로 표면의 이물질을 완벽히 닦아 내십시오.

바디필러(Bodyfiller)가 노출되어 있다면, 물과의 접촉을 피해주십시오. (예:수용성 탈지제)

## 사용전 젓기 Stir before use



사용하기 전에 Multi Use Filler Xcel 을 충분히 저어 주십시오.

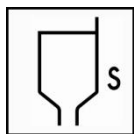
## 틴팅 Tinting

필요한 경우, Multi Use Filler Xcel 에 Autocryl Plus MM 토너를 10% (부피비) 첨가할 수 있습니다.

상도 MM 을 Multi Use Filler Xcel 에 혼합했다면, 반드시 경화제를 추가하기 전에 충분히 저어주십시오.

추가로 Reducer 를 넣기전에 한번더 충분히 저어주십시오. (필요한 경우)

## 점도 Viscosity



샌딩  
20°C 에서 18 ~ 24 초 Din-cup #4.

논샌딩 (wet-on-wet)  
20°C 에서 14 ~ 16 초 Din-cup #4.

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

| 스프레이건                                                                                                        | 노즐구경                                  | 사용압력                                                    |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------------------------------------|
| <br>중력식<br>(Gravity feed) | <u>샌딩 (Sanding)</u><br>1.8~2.0 mm     | 2.0~2.5 bar (입력 압력)<br>HVLP 건에서 최대 0.6~0.7 bar (에어캡 기준) |
|                                                                                                              | <u>논샌딩 (Wet on wet)</u><br>1.3~1.5 mm | 1.7~2.2 bar (입력 압력)<br>HVLP 건에서 최대 0.6~0.7 bar (에어캡 기준) |

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

## 가사시간 Pot-life

샌딩 타임 : 20°C 에서 45 분~1 시간

논샌딩(wet-on-wet) 타임 : 20°C 에서 1 시간

# Multi Use Filler Xcel

FOR PROFESSIONAL USE ONLY

## 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 회** 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 주변 온도와 도장도막 두께, 공기의 흐름에 따라 달라집니다. 최대 도막을 원하는 경우 큰 노즐구경을 사용하고, 압력을 낮춰서 작업 하십시오.



### 논샌딩 Wet-on-wet (non sanding)

전체 보수 부위에 **1 회 Full wet coat** 하십시오.

선택적인 방법; 1 회 얇게 도장 후, 풀코트도장 (Full wet coat)

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 분위기 온도와 도장도막 두께와 공기의 흐름에 따라 달라집니다.

**NOTE:** 넓은 면적 혹은 30°C 이상의 온도에서 작업할 경우, P35 사용을 추천합니다.

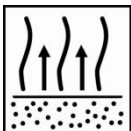
## 도막 두께 Film thickness

추천 방식으로 도장할 경우 :

샌딩 타입, 2~3 회 도장 : 50 ~ 60 µm

논샌딩 타입(Wet-on-wet), 1 회도장 : 25 ~ 30 µm

## 플래쉬 오프 타임 (논샌딩/서페이서) Flash off time wet-on-wet (non sanding/surfacer)



상도도장 전 적어도 20°C 에서 15 분의 플래쉬 오프 타임(flash off time)이 필요합니다. 20~30°C에서 24 시간 이내에 상도를 도장 하십시오.

이 시간이 초과할 경우, 표면을 P500 건식 혹은 P1000 수연마하여 주십시오.

## 간단한 이물 제거(논샌딩/서페이서) Denibbing time wet-on-wet (non sanding/surfacer)

사소한 결함(예:먼지) 발생 시에는 P500 건식 혹은 P1000 수연마로 제거할 수 있습니다. 건조된지 24 시간이 지난후에는 전체적인 샌딩작업이 필요합니다.

## 최종 연마 Final Sanding



최종 연마 단계 P500

최초 연마 단계에서는 거친 연마 P320 - P400 를 사용할 수 있습니다.

최대 100 Grit 차이 이내의 샌딩페이퍼를 사용하여 주십시오.

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

# Multi Use Filler Xcel

FOR PROFESSIONAL USE ONLY



최종 연마 단계 P1000

최초 연마 단계에서는 P600 - P800 사이로 실시 되어야 합니다.

최대 200 Grit 차이 이내의 샌딩페이퍼를 사용하여 주십시오.

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



표면 세척; 상도도로 사용 전 우선적으로 적절한 표면 세척제를 사용하여 모든 이물질을 제거하여 주시기 바랍니다.

## 후속도장 Recoatable with

모든 Sikkens 상도도로

## 이론적 도포 면적 Theoretical coverage

추천 방식에 따라 도장한 경우, 이론적인 사용량 :

1 회도장; 50 µm : 7 m<sup>2</sup>/liter / 30 µm : 9 m<sup>2</sup>/liter.

실질적인 도포면적은 많은 요소들에 의해 달라집니다.

(예:소재의 모양, 표면의 거칠음 정도, 도장기술, 압력 및 주변환경 등)

## 장비 세척 Cleaning of equipment

Sikkens 솔벤트 또는 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](http://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](http://www.sikkensvr.com)