

하이큐 매직플러스

4:1 타입 속건형 크리어코트

Version 1.0

PRODUCT DESCRIPTION

■ 개요

하이큐 크리어코트 매직플러스는 속건이면서 외관과 선명성이 우수한 제품으로 1~4판넬 규모의 보수 작업시 적합합니다.

특히, 건조 후 광택 소실이 없으며 열 처리 시간이 짧아 작업효율이 뛰어납니다.

■ 적용 소재

- 하이큐 베이스 코트 (메탈릭/솔리드/펄)

■ 제품구성

제품명	용기(ℓ)	실량(ℓ)	유효기간
하이큐 매직플러스	4.0	3.2	24개월
매직플러스 경화제 (CCH-109)	1.0	0.8	12개월
매직플러스 지건 경화제 (CCH-109S)	1.0	0.8	12개월

* 유효기간 기준 온도는 20°C 입니다.

■ 혼합 점도

점도(주제+경화제) F.C#4/25°C = 13~15초

■ 가사 시간

혼합 후 사용 가능시간은 1.5시간(25°C) 이내 입니다.

■ 경화제 선택

	사 용 온 도			
	5~15°C	10~25°C	20~35°C	30°C 이상
부분 도장	CCH-109	CCH-109	CCH-109	CCH-109
1 판넬	CCH-109	CCH-109	CCH-109	CCH-109S
2~3 판넬	CCH-109	CCH-109	CCH-109S	CCH-109S

※여름철 무더운 날은 핀홀 방지 및 오렌지필 현상을 방지하기 위해 크리어에 리타다 신나 (DR-950R)

를 10% 가량 혼합 후 사용 하시면 효과적입니다.

APPLICATION GUIDE

■ 사용 방법

전처리



베이스코트 도장 후 충분히 건조 된 상태에서 먼지를 제거한 후 도장 합니다.

하이큐 매직플러스

4:1 타입 속건형 크리어코트

Version 1.0

혼합



제품명	혼합비
하이큐 매직플러스	4
매직플러스 경화제 (CCH-109)	1

*부피비

도장조건



2.0~3.0 bar (중력식)

소지와의 거리를 20~25cm 유지하고 2~3회 도장합니다.

건구경 : 1.2~1.6mm, 건조도막두께=40~60 μ m



3.0~4.0 bar (흡상식)

소지와의 거리를 20~25cm 유지하고 2~3회 도장합니다.

건구경 : 1.4~1.8mm, 건조도막두께=40~60 μ m



0.6~0.7 bar (노즐 압력)

소지와의 거리를 20~25cm 유지하고 2회 도장합니다.

건구경 : 1.3~1.5mm, 건조도막두께=40~60 μ m



도장간 대기 시간 (Flash time) : 10분

세트타임 : 10분

보호장구



혼합 증기의 흡입이나, 피부나 눈에 접촉을 하지 않도록 반드시 보호장구를 착용 후 작업하십시오.

■ 건조 정보

	온도	시간	온도	시간	비고
지속 건조	25°C	10분			
조립 가능	25°C	6시간	60°C	20분	
폴리싱	25°C	4시간	60°C	15분	

단, 도막이 두꺼우면 건조시간이 지연됩니다.

ADDITIONAL INFORMATION

■ 재도장

- 1) 재도장 가능시간 : 가열건조 후 상온 24시간 이후
- 2) 재도장 전 연마, 탈지제 DR-180을 사용하여 탈지 후 도장합니다.



건연마 P800



수연마 P400 - P500

하이큐 매직플러스

4:1 타입 속건형 크리어코트

Version 1.0

■ 브랜딩 도장



사용 제품 : 하이큐 브랜딩 신나 (DR-600)

스프레이건 공기압 : 2기압

도장 횟수 : 1~2회

- 작업 방법 :
- 1) 매직플러스를 첫번째 도장합니다.
 - 2) 두번째 도장시 첫번째 도장부위보다 넓게 도장합니다.
 - 3) DR-600(브랜딩 신나)로 매직플러스를 묽게 하여
(매직플러스:DR-600=1:1로 희석) 이전 도장면보다 넓게 1회 도장합니다.
 - 4) 마지막으로 DR-600을 사용하여 가장자리를 녹입니다.

■ VOC 함유량

450g/l 이하 [2015년 VOC 규제 충족]

■ 유의사항

- 1) 2액형 도료인 경우, 경화제 양에 따라 사용가능시간의 단축, 건조 지연 및 미반응 물질이 잔류할 수 있으니, 주제(A액)와 경화제(B액)는 지정비율대로 혼합하시고, 작업전 균일하게 혼합되도록 충분히 교반후 사용하십시오.
- 2) 사용전 도장 장비의 습기를 완전히 제거한 후 사용하며, 도장작업 후 남아있는 도료가 없도록 사용 후 도장장비를 즉시 세척하십시오.
- 3) 제품 운송, 보관 및 취급 시 화기 및 직사광선을 피하여 상온(5 ~ 35°C)의 건냉암소에 보관하시고 용기는 반드시 밀폐시키고 주입구가 상단을 향하도록 보관하십시오.
유출시 모래 등으로 흡수시켜 제거하십시오.
- 4) 도장(Touch-up 도장 포함)시에 동일제품, 색상, 룩트라도 희석비, 도장기구, 도장방법에 따라 이색현상이 발생할 수 있습니다. 가급적 동일 제조번호(LOT NO)의 제품, 동일 도장 용구 및 방법에 의해 도장을 하시고, 이색 확인 후 이상이 없을 경우 작업하십시오.
- 5) 도장시나 경화시 주위온도는 10°C 이상이 적합하며, 수분의 응축을 피하기 위해 표면온도는 3°C 이상이 되어야 합니다.
- 6) 본 제품은 타 도료와 혼합하여 사용하지 마시고, 선행 도막 또는 구도막 위에 보수도장시 사전에 시험도장을 한 후 이상이 없으면 도장하십시오(부착력, 색번짐, 투명도 등 확인)
시스템 도장(하도, 중도,상도)시 기술자료집을 참조 하십시오.
- 7) 비오거나, 습도가 높거나(85% 이상), 기온이 낮은 날(5°C 이하)에는 물성이 저하되므로