

AUTOFINISH



Automobile Paint in
Everyday Life

한국어



KCC 페인트

AUTOFINISH

www.kccrefinish.co.kr

KCC 자동차 보수용도료 카탈로그 (K)



더 많은 정보는
여기에서
확인하세요



Copyright © 2024 KCC Corporation. All rights reserved.





KCC리피니쉬
YOUTUBE 채널



KCC리피니쉬
카카오채널

고객 주의사항

본 카탈로그에 기재된 제품 정보는 자사 실험 결과를 기준으로 작성되었으며, 사용 환경 및 조건에 따라 결과가 달라질 수 있습니다. 내용은 사전 고지 없이 변경될 수 있으니 양해 부탁드립니다. 또한, 제품 사용 전 반드시 MSDS와 데이터시트를 확인하여 안전 및 기술 정보를 숙지하시기 바랍니다.

Contents

08	기업소개
16	바로매치 (유성 조색시스템)
18	수믹스 (수성 조색시스템)
20	칼라나비 (CCM)
24	제품 라인업
26	유색상도 (READY MIXED)
28	클리어코트
36	프라이머/서페이서
40	퍼티
42	희석제 및 첨가제
44	부자재 및 장비류
52	설비류
62	KCC 네트워크

KCC AUTO REFINISH

글로벌 TOP 수준의 환경친화적 경영과
기술력을 확보한 초일류기업



01

COMPANY
OVERVIEW

글로벌
응용소재화학기업

KCC



KCC는
‘더 좋은 삶을 위한 가치창조’라는
경영이념 아래
글로벌 응용소재화학기업으로
거듭나고자 노력하고 있습니다.

COMPANY OVERVIEW

CORPORATE VISION & PHILOSOPHY



설립일	1958년 8월 12일
대표이사	정몽진, 정재훈
본사소재지	서울 서초구 사평대로 344
웹사이트	www.kccworld.co.kr

글로벌 경영

중국, 베트남, 인도, 말레이시아, 싱가포르, 사우디아라비아, 튀르키예 등 해외생산기지와 영업망을 확충하여 해외 시장 인지를 높이고, 미국 글로벌 실리콘제조업체 '모멘티브 퍼포먼스 머티리얼즈(Momentive Performance Materials Inc.)'를 인수하며 미국, 독일, 인도, 일본 등지에 12개의 R&D를 포함한 세계적인 생산&영업네트워크를 갖춰 나가고 있습니다.

환경친화적 경영

친환경 인증 최다 보유 기업인 KCC는 돌과 모래를 비롯한 자연으로부터 제품을 생산합니다. 생산 공장의 이산화탄소 저감 설비를 갖추고 가스 배출량과 연료 소모량이 낮은 연소 시스템을 도입하는 등 고객과 함께 지속 가능한 내일을 만들어 갑니다.

복용합기술

미래기술 개발의 산실인 'KCC 중앙연구소'는 첨단 연구실과 파일럿 설비 등 세계적 수준의 인프라를 갖췄습니다. 이를 기반으로 무기기술과 유기기술을 결합한 복용합기술을 발전시키고 초정밀화학기술을 확보했으며, 중국 기술연구 센터를 설립하는 등 해외 시장에서도 기술 혁신에 박차를 가하고 있습니다.

MAIN HISTORY



1958 금강스레트 공업주식회사 설립



1974 고려화학 주식회사 설립



1976 금강스레트 공업주식회사에서
주식회사 금강으로 사명 변경



1989 계열회사 금강종합 건설
(KCC건설), 금강레저 설립



2000 주식회사 금강, 고려화학
주식회사 흡수 합병 및
주식회사 금강고려화학으로 사명 변경
계열회사 코리아오토글라스
주식회사 설립

2005 주식회사 금강고려화학에서
주식회사 KCC로 사명 변경



2011 영국 실리콘 제품 생산회사
바실돈(Basildon) 인수 합병



2015 KCC자원개발(주) 흡수 합병



2018 미국의 글로벌 실리콘 제조업체
모멘티브(Momentive)
인수·합병계약 체결



2021 실리콘 자회사 지분 모멘티브 매각,
실리콘 사업 통합



2023 안성 EMC 공장 준공

2023 친환경 페인트 '숲으로',
「한국산업 브랜드파워」 1위
선박용 방청도료,
진공차단기용 세라믹,
「세계일류상품」 15년 연속 선정

BUSINESS

자동차

자동차용 제품은 외부 환경에 직접적으로 노출되는 자동차 외관의 품격을 결정하는데 주요 역할을 합니다. KCC의 다양한 제품은 자동차 부품 곳곳에 적용되어 기능성을 높이며, 차량 내외부의 고급스러운 분위기를 연출하는 데 큰 역할을 합니다.

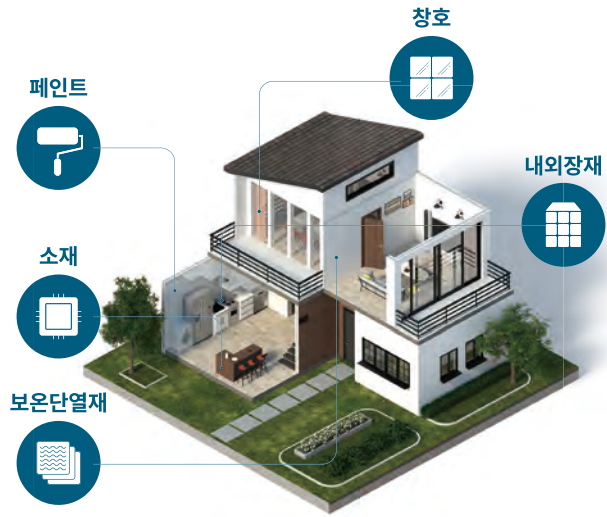
- 페인트 자동차페인트, 리피니쉬페인트, 분체페인트, 플라스틱페인트
- 소재 무기소재(DCB), 유기소재(EMC), 복합소재(유리장섬유)



플랜트

플랜트 설비에는 강한 물성을 갖춘 제품이 필요합니다. KCC 페인트는 강고, 발전, 석유·화학 산업의 수많은 시설물의 유지·관리하고 성능을 향상시키기 위한 필수 자재입니다. 보온단열재는 고온 및 화염, 화학 약품에 노출되는 산업 설비의 안전한 운영을 돕습니다.

- 페인트 선박용방청페인트/방오페인트, 선박해양플랜트용내화페인트, 선박내부탱크용 페인트, 컨테이너용 페인트, LNG 선박화물창 페인트, 무용제 에폭시 페인트
- 소재 복합소재(유리장섬유)
- 보온단열재 글라스울, 미네랄울, 세라크울



건축

KCC는 친환경적이고 다양한 기능을 갖춘 건축 자재를 생산합니다. 특히 내구성이 뛰어난 내외장재는 건축물의 수명을 연장시키며, 우수한 단열 성능을 갖춘 보온단열재, 창호, 유리 등 고기능성 제품은 건축물의 에너지 효율을 높이는 데 중요한 역할을 하고 있습니다.

- 페인트 건축외부용페인트, 건축내부용페인트, 일반공업페인트, 분체페인트, PCM페인트
- 창호 일반 창호(내창), 발코니 창호(외창), 시스템 창호, AL PVC 창호
- 내외장재 석고보드, 석고텍스, 마이톤/마이텍스, 화장실용 칸막이
- 보온단열재 글라스울, 미네랄울
- 소재 복합소재(유리장섬유)



전자/가전/전기

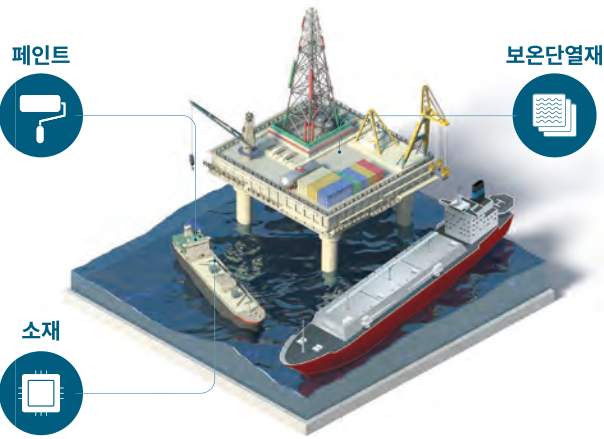
일상생활속,우리가사용하는제품에서KCC의기술력을느낄수있습니다.쉽게 굽히지 않는 냉장고 표면, 진동에도 변함없는 세탁기 부속품, TV와 컴퓨터 등 다양한 전자 기기 내부 소재가 KCC 제품으로 구성됩니다.

- 페인트 일반공업페인트, PCM페인트, 분체페인트, 플라스틱페인트
- 소재 유기소재(EMC, 전자소재), 무기소재(MC, CS), 복합소재(유리장섬유)

선박/해양플랜트

산업용 특수 환경에 적합한 제품으로 혹독한 환경에 노출되는 선박·해양 구조물을 보호합니다. 녹이 생기는 것을 방지하는 방청페인트와 해수 및 마찰 저항을 낮춰 연료비를 절감하는 방오페인트, 화재 확산을 방지하는 보온단열재까지 KCC 제품을 다양하게 적용하고 있습니다.

- 페인트 선박용방청페인트/방오페인트, 선박해양플랜트용내화페인트, 선박내부탱크용 페인트, 컨테이너용 페인트, LNG 선박화물창 페인트, 무용제 에폭시 페인트
- 소재 복합소재(유리장섬유)
- 보온단열재 글라스울, 미네랄울, 세라크울



산업기타

산업현장에서 찾아볼 수 있는 KCC의 제품들은 농기계, 의료기기 등 다양한 기계 설비에 적용되는 페인트에서부터 폐수처리장, 내식용 탱크 등 각종 산업자재에 적용되는 소재까지 그 종류가 매우 다양합니다.

- 페인트 분체페인트, 일반공업페인트
- 소재 복합소재(유리장섬유)



02

PRODUCTS

BAROMATCH

SUMIX

COLOR-NAVI

COLOR-NAVI  Plus



KCC는 누구나 손쉽게
전문적인 자동차 보수 도장 품질을
경험할 수 있도록
최적의 솔루션을 제공합니다.
사용자 편의와 최고 품질을 위해
끊임없이 연구하고 발전해 나가겠습니다.

BAROMATCH

바로매치

CREATING BETTER VALUE FOR ALL



BAROMATCH 조색 시스템은 다양한 작업환경에도 쉽게 사용할 수 있도록 연구/개발하였으며, 다양한 자동차 색상을 수지 및 조색제 배합비를 이용하여 현장에서 직접 계량/조색하여 도장하는 유성도로 시스템입니다.

우수한 성능

선명한 색상과 재현성, 뛰어난 커버력으로 우수한 외관품질 제공



경제성

자동차색상 증가에 따른 조색(Ready-mixed)도로의 재고부담 감소 및 희소색상 도로의 낭비 예방



생산성

공급시간 단축으로 인한 생산성 향상 (차량 계획 출고 가능)



사용자 편의

수많은 컬러 배합과 CCM으로 손쉽게 사용할 수 있으며, 체계적인 고객지원을 제공



바로매치 제품구성

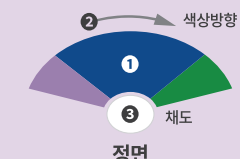
수지 (4종)	KB10 : 1액형 베이스코트용 수지 (국내 단종) KB10U : 2액형 우레탄 수지 (2:1 타입)	KB10N : 2액형 우레탄 수지 (3:1 타입) KB10Q(LV) : 2액형 우레탄 수지 (10:1 타입)
조색제 (87종)	색상 백색 : KM100 ~ KM102 청색 : KM200 ~ KM206 녹색 : KM300 ~ KM302 황색 : KM400 ~ KM412 주황 : KM502	비고 백색 : 3종 청색 : 7종 녹색 : 3종 황색 : 11종 주황 : 1종
첨가제 (3종)	CA221 - 2:1, 3:1 경화제 CA101 - 10:1 경화제	KA69F : 측면톤 조정제

조색제 가이드

솔리드 색상 조색제

정면 색상 정보

- 1 색상 그룹
ex. 블루 조색제 / 레드 조색제 등
- 2 색상 방향
ex. 블루 색상이며 바이올렛 색감을 나타내는 조색제
- 3 채도
ex. 화이트 색상(채도 높음) / 그레이 색상(채도 약간 낮음) / 블랙 색상(채도 낮음)



측면 색상 정보

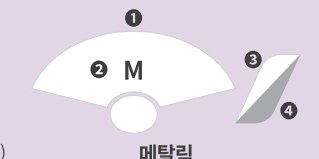
- 4 측면 색상 방향
ex. 측면에서 레드 색감 나타냄
- 5 측면 밝기
ex. 화이트 색상(밝음) / 그레이 색상(약간 어두움) / 블랙 색상(어두움)



메탈릭/펄 색상 조색제

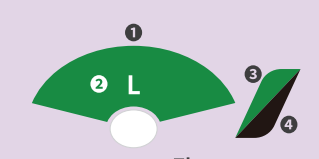
정면 색상 정보

- 1 색상
ex. 메탈릭 - 그레이 / 펄 - 색상별 표시(그린 펄, 레드 펄 등)
- 2 입자크기
ex. S(small) / M(medium) / L(large)



측면 색상 정보

- 3 측면 색상
ex. 메탈릭 - 색상 없음 / 펄 - 색상별 펄 측면 색상 표시 (그린 / 레드 감 등)
- 4 측면 밝기
ex. 백색(밝음) / 그레이(약간 어두움) / 블랙(어두움)



메탈릭 입자 종류 및 특징

종류	특징
콘플레이크형	1) 단위 면적당 입자 비율이 낮다(입자수가 적다) 2) 실버달러형 대비 정면이 어둡고 측면이 밝다 3) KM800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809
실버달러형	1) 단위 면적당 입자 비율이 높다(입자수가 많다) 2) 콘플레이크형 대비 정면이 밝고 측면이 어둡다 3) KM810, 814, 816

SUMIX 수믹스

PERFECT COLORS CREATED FROM WATER



SUMIX조색시스템은 다양한 작업환경에도 쉽게 사용할 수 있도록 연구/개발하였으며, 다양한 자동차 색상을 수지 및 조색제 배합비로 현장에서 직접 계량/조색하여 도장하는 수성도로 시스템입니다.



우수한 성능

선명한 색상과 재현성, 뛰어난 커버력으로 우수한 외관품질 제공



경제성

자동차색상 증가에 따른 조색(Ready-mixed)도로의 재고부담 감소 및 희소색상 도로의 낭비 예방



풍부한 경험

대한민국 최초로 수성 시스템 개발, 현대자동차 등 다양한 고객 경험을 통한 우수한 서비스 제공



사용자 편의

수많은 컬러 배합과 CCM으로 손쉽게 사용할 수 있으며, 체계적인 고객지원을 제공



수믹스 제품구성

수지 (2종)	K9001 : 수성 베이스코트 수지 K9002 : 솔리드클러용 수지 (Wet on Wet 방식)			
	색상	비고	색상	비고
조색제 (80종)	백색 : K100 ~ K102 청색 : K200 ~ K205 녹색 : K300 ~ K302 황색 : K400 ~ K409 주황 : K500	백색 : 3종 청색 : 5종 녹색 : 3종 황색 : 9종 주황 : 1종	보라 : K600 적색 : K601 ~ K616 흑색 : K700 ~ K703 메탈 : K800 ~ K816 펄 : K900 ~ K990	보라 : 1종 적색 : 13종 흑색 : 4종 메탈 : 12종 펄 : 29종
기타/첨가제 (6종)	K040 : 수성 희석제 K050 : 수성 세척제 K060 : 측면톤 조정제 ※ 희석비 - 도료 총량(수지+조색제) : K040 = 100 : 10~20		K070 : 수성 탈지제 K090 : 블렌딩 수지 / 지건 희석제 수믹스경화제 : 수성 경화제	

도장 가이드

1) 솔리드 (15~20μm) : WET → WET

- 중간건조 : 각 Stage별 Air jet 사용
- 최종건조 : Air jet or 열 건조 가능 (60°C × 5분)
- ※ 백색계열 색상 : 프라이몬센딩 서페이스 적용 시 2회 도장 완료 (은폐확보 및 건조시간 단축)

2) 메탈릭 (15~20μm) : WET → WET → MIST

- 중간건조 : 각 Stage별 Air jet 사용
- 최종건조 : Air jet 사용
- ※ MIST : WET도장의 20~30%



스프레이건		설정	
제조사	모델명	압력	토출량
SATA	jet 3000 B HVLP (WSB)	1.6 ± 0.1 bar	2 바퀴
	jet 4000 B HVLP (WSB)	1.6 ± 0.1 bar	2 바퀴
	jet 5000 B HVLP (WSB)	1.6 ± 0.1 bar	1¾ 바퀴
	jet 5000 B RP 1.2W	1.6 ± 0.1 bar	1¾ 바퀴
	jet 5500 B RP 1.2 I	1.6 ± 0.1 bar	1¾ 바퀴
	jet 5500 B RP 1.3 I	1.6 ± 0.1 bar	1.5 바퀴
IWATA	jet 5500 B HVLP 1.3 I	1.6 ± 0.1 bar	1¾ 바퀴
	KIWAMI4-V13WB2	1.6 bar	3-3.5 바퀴
	SUPERNOVA WS-400-OBS.1	1.6 bar	3-3.5 바퀴
WALCOM	SUPERNOVA LS-400-1406	1.6 bar	3.5 바퀴
	CARBONIO 360 HTE (1.2)	1.6 bar	2.5 바퀴
		1.8 bar	3 바퀴

COLOR-NAVI COLOR-NAVI Plus

칼라나비 | 칼라나비 플러스

NEW
COLOR-NAVI 
Plus

COLOR-NAVI에
입자 측정 기능을 PLUS!



COLOR-NAVI

Refinish CCM 현장 컴퓨터 자동조색시스템



색상매칭을 보다
편리하고 쉽게 제공



개인 색상배합
활용 가능



우수한 AI 기능을
통한 색상매칭



색상매칭을 보다
편리하고 쉽게 제공



개인 색상배합
활용 가능



우수한 AI 기능을
통한 색상매칭



메탈릭 / 펠 색상매칭
편의 향상



강력한 AI 컬러매칭
/보정 기능



온라인
조색요청 지원

Refinish CCM 현장 컴퓨터 자동조색시스템

CCM (Computer Color Matching System)이란?

기존의 단순 배합 검색용 시스템(CCS)과는 차원이 다릅니다.
바로매치 조색제 종류 / 혼합비 별 Color 특성 데이터가 COLOR-NAVI 프로그램에 저장되어
있습니다. 인공지능 기능을 탑재하여 사용자에게 맞는 배합을 컴퓨터가 자동적으로 개발까지
해주는 획기적인 시스템입니다. 또한, 색상변화를 미리 예측할 수 있는 강력한 시뮬레이션
기능을 탑재하였습니다.

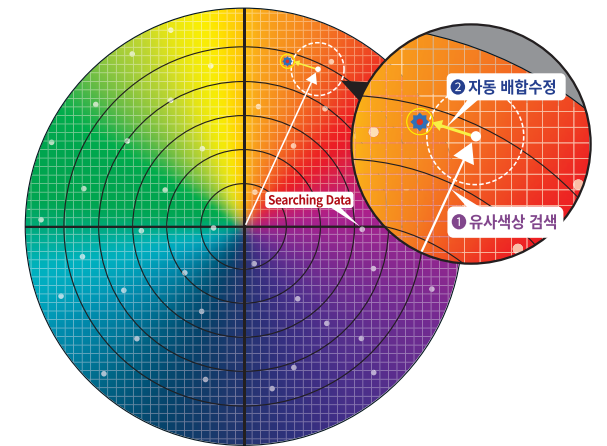
일반적인 조색작업시 발생하는 문제점

- 1 조색 숙련도에 따라 작업자간 매칭성 차이가 크게 발생
- 2 조색반복 횟수가 많고 색상 조색시 장시간 소요
- 3 매칭 판정의 객관성 결여 : 숙련도 및 개인차 존재
(조색사 육안판정으로 객관성 확보가 어려움)

CCM 사용시 장점

- 1 작업자에 관계없는 기본적인 매칭성 제공
- 2 조색반복 횟수 감소 / 조색시간 단축
- 3 객관성 확보 가능 : 숙련도 및 개인차 제거
(기존의 육안 판정 + 수치적 Data (색차) 판정추가)

KCC 리피니쉬용 CCM이 특별한 이유



KCC COLOR-NAVI의 강력한 기능

- 1) 기존 CCS에 자동조색 기능 (배합개발)이 추가되어 미보유 색상에 대해서도 자동조색 가능한 차세대 제품
- 2) 초급/중급/전문가에 맞는 프로그램 구성으로 누구나 손쉽게 정확한 색상 배합개발 가능
- 3) 세련된 디자인 및 LED램프 채용하여 측색 안정성 부여

일반 타사 CCS

- 1) 단순 유사색상 검색기능으로 제한되며, 미보유 배합 조색 불가함
- 2) 색상 매칭도가 낮을 시 사용자가 재조색을 직접 해야하는 불편함
- 3) 데이터 베이스의 의존도가 높아 지속적인 업데이트가 요구됨

KCC 리피니쉬용 CCM 구성 ※ PC, 저울 별도 구매



휴대형 측색기

- USB-C타입 및 전용크래들로 기기연결 및 충전
- 전원 : 내장형(Li-ion배터리)
- 터치스크린 구동
- 휴대하기 간편한 가방 포함



PC 최소 권장 사양

- CPU : 인텔®Core™i5-10500(3.1GHz) 이상
- 메모리 : 8GB이상
- SSD : 256GB이상(백업드라이브128GB)
- OS : Windows 7, 8, 10, 11



COLOR-NAVI

- 유사색상 검색
- 색상 자동 수정 (메탈릭)
- 자동 조색 (솔리드)
- RM색상 매칭
- 펠, 특수효과색상 매칭



추천 저울 사양

- 0.01g 단위 계측

KCC COLOR-NAVI의 간편하고 정확한 조색 방법



측색기를 사용하여 작업
대상 차량 혹은 시편 측색



컬러북/컬러시편을
측색하여 색상값 비교



보유색상 (KCC배합 또는
개입배합) 활용 및 컴퓨터
자동 색상 보정



KCC COLOR-NAVI 추천
배합 조색 및 시편 작업하여
색상 확인



우수한컬러 매칭 정확성
확인 후 차량 도장



차량출고

메탈릭 / 펄 색상매칭
편의 향상

강력한 AI 컬러매칭
/ 보정 기능

온라인
조색요청 지원

COLOR-NAVI
Plus

강력한 AI기능을 넘어 입자측색 기능까지 담은 CCM KCC 칼라나비 플러스

1. 입자측색기능으로 좀 더 정교한 컬러 매칭

- 1) 입자 측정 각도 15°, 45°
- 2) 입자까지 유사한 컬러 배합 선택 가능

2. 온라인으로도 조색지원

- 1) KCC 리피니쉬 웹사이트를 통한 조색요청 가능
- 2) 칼라나비 플러스로 컬러/입자 측정값 전달



COLOR-NAVI PLUS
사양



White power
LED



컬러보정 타일
화이트: 월 1회 추천
그린메탈릭: 주 1회 추천



터치스크린
Li-ion배터리 +
USB-C type 충전

도료



혼합비 P 프리미엄 E 친환경 F 기능성

조색시스템(MM) MIXING SYSTEM



유색상도(RM) BASECOAT / TOPCOAT



클리어코트 CLEARCOAT



프라이머/서페이스 PRIMER / SURFACER



퍼티 FILLER(PUTTY)



희석제 THINNER / REDUCER



첨가제 ADDITIVE





프라임코트



- 1) HS타입 2:1 우레탄 유색 싱글코트 (RM : Ready Mixed)
- 2) 살오름성 및 광택, 평활성 우수
- 3) 내화학성, 내후성이 뛰어남

일반성질

규격	프라임코트 : 2.66L 경화제 : 1.34L
고형분	약 42%
비중	1.0 ~ 1.2
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	2 : 1 (부피비)
경화제	- CA221 (표준) : 15~25°C - CA221 (지건) : 25~35°C - CA221 (속건) : 5~15°C
희석제	- TH0600 (표준) 15~25°C - TH0600 (속건) 25~35°C - TH0600 (지건) 35°C~ ※ 희석제 50% 혼합가능 (주제기준, 부피비)
혼합점도	15~17 초 (Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm / 흡상식 1.4~1.6mm (1.8~2.2 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	35~45 μm
도장횟수	3회
플래시타임	도장사이 5~6분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 30분, 지촉건조 10분, 25°C x 8시간, 가사시간 20°C x 2시간

UT545



- 1) 10:1 우레탄 속건 유색 싱글코트 (RM : Ready Mixed)
- 2) 광택 및 색상 유지력 우수
- 3) 작업성 및 내수성, 내후성이 뛰어남

일반성질

규격	UT545 : 3.64L 경화제 : 0.36L
고형분	약 40%
비중	1.0 ~ 1.15
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	10 : 1 (부피비)
경화제	CA101
희석제	- TH0600 (표준) 15~25°C - TH0600 (속건) 25~35°C - TH0600 (지건) 35°C~ ※ 희석제 50% 혼합가능 (주제기준, 부피비)
혼합점도	13~15 초 (Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm / 흡상식 1.4~1.6mm (1.8~2.2 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	35~45 μm
도장횟수	3~4회
플래시타임	도장사이 5~10분 (25°C 기준)
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 20분, 지촉건조 10분, 25°C x 6시간, 가사시간 20°C x 4시간

UT5031



- 1) 3:1 우레탄 범용 유색 싱글코트 (RM : Ready Mixed)
- 2) 광택 및 색상 유지력 우수
- 3) 작업성 및 내화학성, 내후성이 뛰어남

일반성질

규격	UT5031 : 3L 경화제 : 1L
고형분	약 46%
비중	1.0 ~ 1.2
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	3 : 1 (부피비) / 희석제 35% 혼합가능 (주제기준, 부피비)
경화제	UT5031-B
희석제	- TH0600 (표준) 15~25°C - TH0600 (속건) 25~35°C - TH0600 (지건) 35°C~ ※ 희석제 50% 혼합가능 (주제기준, 부피비)
혼합점도	15~17 초 (Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm / 흡상식 1.4~1.6mm (1.8~2.2 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	35~45 μm
도장횟수	3회
플래시타임	도장사이 5~6분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 20분, 지촉건조 10분, 25°C x 8시간, 가사시간 20°C x 2시간

UT5901



- 1) 1액형 고품질 유용성 베이스코트 (RM : Ready Mixed)
 - 2) 메탈릭 얼룩, 색상의 맑기감을 개선하여 외관 향상
 - 3) 클리어코트 부착성과 저장안정성, 작업성 우수
- ※ 국내에서는 환경규제로 단종 (해외 수출 가능)

일반성질

규격	4L
고형분	약 14%
비중	0.95 ~ 0.99
VOC	최대 450g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

희석비	신너 최대 100% 혼합 (부피비)
희석제	- TH0600 (표준) 15~25°C - TH0600 (속건) 25~35°C - TH0600 (지건) 35°C~
혼합점도	14~16 초 (Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm / 흡상식 1.4~1.6mm (1.8~2.2 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	15~25 μm
도장횟수	3~4회
플래시타임	도막 완전 건조 후 후속도장
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	지촉건조 10분, 25°C x 10분

WT5000



- 1) 1액형 고품질 수성 베이스코트 (RM : Ready Mixed)
- 2) Solid 색상은 2회 Wet on Wet 작업 가능
- 3) 우수한 건조성 및 열특성으로 작업성과 외관 우수

일반성질

규격	0.9L
고형분	약 22~34% (색상에 따라 상이)
비중	1.00 ~ 1.22 (색상에 따라 상이)
VOC	최대 200g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

희석비	Metal : 15% / Pearl : 10~15% / White : 10~20% / 이외 Solid : 15~20%
희석제	K040 수성희석제
스프레이건	중력식 HVLP 1.2mm or WSB 노즐
도장횟수	Metal : 3회 / Pearl : 2회 Black : 2회 / White : 2~3회 은페력이 약한 색상은 1회 추가 도장
플래시타임	Air Blowing하여 완전 건조 후 후속도장 (약 1분)
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	- 60°C x 5분, 지촉건조 10분 - 20°C x 15~20분 (습도 50% 기준)



7500 HS CLEAR



- 1) 최고급 VHS 2:1 투명
- 2) 고급차종에 적합하게 설계되어 있어 광택, 평활성, 수직부위 외관이 우수
- 3) 높은 내구성 및 내후성으로 도막의 초기 광택이 오랜기간 유지 가능
- 4) 고형분이 높아 도장 작업시 살오름성이 뛰어나며, 흘러내릴 위험 적음

일반성질

규격	7500 HS CLEAR: 5L, 2L 경화제: 2.5L, 1L
고형분	58% 이상
비중	0.98 ~ 1.03
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	2:1 (부피비)
경화제	- 7500 HS-B(표준): 20~25°C - 7500 HS-B(지건): 25~30°C - 7500 HS-B(속건): 15~20°C
혼합점도	19~23초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.3~1.4 (1.6~2.2 bar)
도막두께	50~60 μm
도장횟수	1.5 ~ 2회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 75% 이하
건조시간	60°C x 40분

5200 HS CLEAR



- 1) 고급 HS 2:1 투명
- 2) 고광택, 평활성 등 외관이 우수하여 고급차종에 적합
- 3) 고형분 함량이 높아서 살오름성 우수

일반성질

규격	5200 HS CLEAR: 2.66L 경화제: 1.34L
고형분	약 52%
비중	0.97 ~ 1.01
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	2:1 (부피비)
경화제	- C.A520(표준): 15~25°C - C.A520(지건): 25~35°C - C.A520(속건): 5~15°C
혼합점도	16~18 초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4 (1.8~2.2 bar, HVLP: 0.8)
도막두께	50~60 μm
도장횟수	2~3회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	지속건조 10분, 25°C x 24시간, 60°C x 35분

6143 QHS CLEAR



- 1) 고급 초속건형 HS 2:1 투명
- 2) 60°C 10분 또는 40°C 30분 건조 가능한 고성능 제품
- 3) 전기차 배터리 보호를 위한 저온 경화 가능 제품



일반성질

규격	6143 QHS CLEAR: 2.66L 경화제: 1.34L
고형분	56% 이상
비중	1.03 ~ 1.07
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	2:1 (부피비)
경화제	- CA-QHS(표준): 15~25°C - CA-QHS(지건): 25~35°C - CA-QHS(핀홀방지): 35°C~15~17 초(Ford Cup #4, 25°C)
혼합점도	중력식 1.2~1.4 (1.6~2.0 bar)
스프레이건	40~50 μm
도막두께	2회
도장횟수	2회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 75% 이하
건조시간	60°C x 10분, 40°C x 30분

6020 CLEAR



- 1) 속건 MS 2:1 투명
- 2) 60°C에서 20분 건조 가능하며 광택, 평활성이 우수함

일반성질

규격	6020 CLEAR: 2.66L 경화제: 1.34L
고형분	약 46%
비중	1.0 ~ 1.1
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	2:1 (부피비)
경화제	- CA221(표준): 15~25°C - CA221(지건): 25~35°C - CA221(속건): 5~15°C
혼합점도	14~16 초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm (1.8~2.2 bar, HVLP: 0.8)
도막두께	40~50 μm
도장횟수	1.5회 ~ 2회
플래시타임	도장사이 3~5분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 20분, 지속건조 10분. 25°C x 6시간

5300 HS CLEAR



- 1) 고급 HS 3:1 투명
- 2) 하이솔리드 투명 제품 중 건조가 빠름
- 3) 고형분 함량이 높아서 살오름성 우수

일반성질

규격	5300 HS CLEAR: 3L 경화제: 1L
고형분	약 52%
비중	0.98 ~ 1.02
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	3:1 (부피비)
경화제	- C.A530(표준): 15~25°C - C.A530(지건): 25~35°C - C.A530(속건): 5~15°C
혼합점도	16~18 초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm (1.8~2.2 bar, HVLP: 0.8)
도막두께	50~60 μm
도장횟수	2~3회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	지속건조 10분, 25°C x 24시간, 60°C x 30분

EV QHS CLEAR



- 1) 전기차용 저온 속건형 HS 2:1 투명
- 2) 60°C 10분 또는 40°C 30분 건조 가능한 고성능 제품
- 3) 전기차 배터리 및 자율주행차 센서 등 전자장치 보호를 위한 저온 경화 제품

일반성질

규격	EV QHS CLEAR: 2.66L 경화제: 1.34L
고형분	약 56%
비중	1.03 ~ 1.07
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	2:1 (부피비)
경화제	- CA-QHS(표준): 15~25°C - CA-QHS(지건): 25~35°C - CA-QHS(핀홀방지): 35°C~15~17 초(Ford Cup #4, 25°C)
혼합점도	중력식 1.2~1.4 (1.8~2.2 bar)
스프레이건	40~50 μm
도막두께	2회
도장횟수	2회
플래시타임	도장사이 3~5분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 75% 이하
건조시간	60°C x 10분, 40°C x 30분

315 CLEAR



- 1) 속건 MS 3:1 투명
- 2) 60°C에서 15분 건조 가능하며 광택, 내핀홀성, 평활성이 우수함

일반성질

규격	315 CLEAR: 2.4L 경화제: 0.8L
고형분	약 44%
비중	1.0 ~ 1.1
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	3:1 (부피비)
경화제	- CA221(표준): 15~25°C - CA221(지건): 25~35°C - CA221(속건): 5~15°C
혼합점도	12~14 초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm (1.8~2.2 bar, HVLP: 0.8)
도막두께	40~50 μm
도장횟수	2회
플래시타임	도장사이 3~5분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 15분, 25°C x 4시간



프라임 플러스 CLEAR



- 1) 고품택 MS 2:1 투명
- 2) 살오름성 및 광택 유지력 우수
- 3) 내약품성, 내구성 및 내후성 우수

일반성질

규격	프라임 플러스 CLEAR : 2.66L 경화제 : 1.34L
고형분	약 48%
비중	0.99 ~ 1.03
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	2 : 1 (부피비)
경화제	- CA-Primeplus (표준) : 15~25°C - CA-Primeplus (지건) : 25~35°C - CA-Primeplus (속건) : 5~15°C
혼합점도	16~18 초 (Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm (1.8~2.2 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	40~50 μm
도장횟수	2회 ~ 3회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 30분, 지촉건조 10분, 25°C x 24시간

720 MS CLEAR



- 1) 범용 MS 2:1 투명
- 2) 기존 범용 MS CLEAR 대비 고형분 함량 증가하여 살오름성 향상
- 3) 작업성이 우수하며 광택 유지력, 외관 우수

일반성질

규격	720 MS CLEAR : 2.66L 경화제 : 1.34L
고형분	약 47%
비중	0.97 ~ 1.01
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	2 : 1 (부피비)
경화제	- CA221 (표준) : 15~25°C - CA221 (지건) : 25~35°C - CA221 (속건) : 5~15°C
혼합점도	15~17 초 (Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm (1.8~2.2 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	40~50 μm
도장횟수	2회 ~ 3회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 30분, 지촉건조 10분, 25°C x 24시간

센스LV크리어



- 1) 범용 MS 4:1 투명
- 2) 평활성 및 내구성이 뛰어남
- 3) 하절기 내핀홀성 및 광택 유지력 우수

일반성질

규격	센스LV크리어 : 3.2L 경화제 : 0.8L
고형분	약 44%
비중	0.94 ~ 1.00
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	4 : 1 (부피비)
경화제	- CA421 (표준) : 15~25°C - CA421 (지건) : 25~35°C - CA421 (속건) : 5~15°C
혼합점도	15~17 초 (Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm (2~3 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	40~50 μm
도장횟수	2~3회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 20분, 지촉건조 10분, 25°C x 24시간

UT5770-A-9000



- 1) 범용 MS 2:1 투명
- 2) 평활성이 좋고, 내구성 및 내후성이 뛰어남
- 3) 작업성 및 광택 유지력 우수

일반성질

규격	UT5770-A-9000 : 2.66L 경화제 : 1.34L
고형분	약 43%
비중	0.94 ~ 1.00
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	2 : 1 (부피비)
경화제	- CA221 (표준) : 15~25°C - CA221 (지건) : 25~35°C - CA221 (속건) : 5~15°C
혼합점도	14~16 초 (Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm (2~3 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	40~50 μm
도장횟수	2~3회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 30분, 지촉건조 10분, 25°C x 24시간

멀티플러스



- 1) 범용 MS 2:1 투명
- 2) 평활성이 좋고, 내구성 및 내후성이 뛰어남
- 3) 작업성이 우수하며 광택 유지력, 외관 우수

일반성질

규격	멀티플러스 : 2.66L 경화제 : 1.34L
고형분	약 45%
비중	0.97 ~ 1.01
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	2 : 1 (부피비)
경화제	- CA221 (표준) : 15~25°C - CA221 (지건) : 25~35°C - CA221 (속건) : 5~15°C
혼합점도	14~16 초 (Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm (1.8~2.2 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	40~50 μm
도장횟수	2회 ~ 3회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 30분, 지촉건조 10분, 25°C x 24시간

UT5750-A-9000(LV)



- 1) 범용 MS 2:1 투명
- 2) 평활성이 우수하여, 작업성 및 광택 유지력 우수
- 3) 내구성 및 내후성이 뛰어남

일반성질

규격	UT5750-A-9000(LV) : 2.66L 경화제 : 1.34L
고형분	약 44%
비중	0.94 ~ 1.00
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	2 : 1 (부피비)
경화제	- CA221 (표준) : 15~25°C - CA221 (지건) : 25~35°C - CA221 (속건) : 5~15°C
혼합점도	13~15 초 (Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm (2~3 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	40~50 μm
도장횟수	2~3회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 30분, 지촉건조 10분, 25°C x 24시간

5100 LV 플러스



- 1) 상온건조형 MS 10:1 투명
- 2) 평활성이 좋고, 내구성 및 내후성이 뛰어남
- 3) 작업성이 우수하며, 부분 보수용으로 추천

일반성질

규격	5100 LV 플러스 : 3.64L 경화제 : 0.36L
고형분	약 35%
비중	0.97 ~ 1.01
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	10 : 1 (부피비)
경화제	CA101
혼합점도	13~15 초 (Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm (1.8~2.2 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	30~40 μm
도장횟수	3~4회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 20분, 지촉건조 10분, 25°C x 2시간



210 HS CLEAR



- 1) 2.1 Low VOC 고급 HS 2:1 투명
- 2) 건조가 빠르고, 내구성 및 내후성이 뛰어남
- 3) 작업성 및 광택 유지력 우수

일반성질

규격	210 LV CLEAR : 4.73L (1¼ gal, 160 Fl oz) / 경화제 : 2.37L (½ gal, 80 fl oz)
고형분	약 44%
비중	0.94 ~ 1.00
VOC	최대 250g/L (ASTM, CA_RULE 1116)

사용방법

혼합비	2 : 1 (부피비)
경화제	- CA210(표준) : 15~25°C - CA210(지건) : 25~35°C - CA210(속건) : 5~15°C
혼합점도	15~18 초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.3~1.4mm (2.0~2.2 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	40~50 µm
도장횟수	2회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 30분, 지촉건조 10분, 25°C x 10시간

210 LV CLEAR



- 1) 2.1 Low VOC 범용 MS 2:1 투명
- 2) 건조가 빠르고, 내구성 및 내후성이 뛰어남
- 3) 작업성 및 광택 유지력 우수

일반성질

규격	210 LV CLEAR : 4.73L (1¼ gal, 160 Fl oz) / 경화제 : 2.37L (½ gal, 80 fl oz)
고형분	약 44%
비중	0.94 ~ 1.00
VOC	최대 250g/L (ASTM, CA_RULE 1116)

사용방법

혼합비	2 : 1 (부피비)
경화제	- CA210(표준) : 15~25°C - CA210(지건) : 25~35°C - CA210(속건) : 5~15°C
혼합점도	15~18 초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.3~1.4mm (2.0~2.2 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	40~50 µm
도장횟수	2회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 30분, 지촉건조 10분, 25°C x 10시간

5300 HS CLEAR(ECO)



- 1) Low BTX 고급 HS 3:1 투명
- 2) 기존대비 유해물질 저감 (포집 BTX함량 0.08ppm이하)
- 3) 고형분 함량이 높아서 살오름성이 우수하며, 건조가 빠름
- 4) 고광택, 평활성 등 외관이 우수하여 고급차종에 적합

일반성질

규격	5300 HS CLEAR(ECO) : 3L 경화제 : 1L
고형분	약 54%
비중	1.03 ~ 1.07
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	3 : 1 (부피비)
경화제	- C.A530(표준)(ECO) : 15~25°C - C.A530(지건)(ECO) : 25~35°C - C.A530(속건)(ECO) : 5~15°C
혼합점도	18~20 초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm (1.8~2.2 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	40~50 µm
도장횟수	2회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 30분

멀티플러스(ECO)



- 1) 친환경(Low BTX) 범용 MS 2:1 투명
- 2) 기존 제품 대비 유해물질 저감 (포집BTX함량 0.08ppm 이하)
- 3) 평활성 및 작업성 우수
- 3) 내구성 및 내후성이 뛰어나며 광택 유지력 우수

일반성질

규격	멀티플러스(ECO) : 2.66L 경화제 : 1.34L
고형분	약 45%
비중	1.0 ~ 1.04
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	2 : 1 (부피비)
경화제	- CA221(표준)(ECO) : 15~25°C - CA221(지건)(ECO) : 25~35°C - CA221(속건)(ECO) : 5~15°C
혼합점도	13~17 초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.3~1.4mm (1.6~2.2 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	40~50 µm
도장횟수	2회
플래시타임	도장사이 3~4분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 30분, 지촉건조 10분, 25°C x 24시간

410 LV CLEAR



- 1) 2.1 Low VOC 범용 MS 4:1투명
- 2) 평활성이 좋고, 내구성 및 내후성이 뛰어남
- 3) 작업성 및 광택 유지력 우수

일반성질

규격	410 LV CLEAR : 4L 경화제 : 1L
고형분	약 45~47%
비중	0.94 ~ 1.00
VOC	최대 250g/L (ASTM, CA_RULE 1116)

사용방법

혼합비	4 : 1 (부피비)
경화제	- CA410(표준) : 15~25°C - CA410(지건) : 25~35°C - CA410(속건) : 5~15°C
혼합점도	15~18 초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.3~1.4mm (2.0~2.2 bar, HVLP : 0.8)
도막두께	40~50 µm
도장횟수	2회
플래시타임	도장사이 5~7분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 30분, 지촉건조 10분, 25°C x 10시간



7000F CLEAR



- 1) 최고급 무광 2:1투명
- 2) 기존 무광투명 대비, 메탈입자감 및 외관, 내구성, 내후성 우수
- 3) 유광 투명과 혼합하여 광택도 조절 가능



일반성질

규격	7000F CLEAR: 1.6L 경화제: 0.8L
고형분	약 40%
비중	1.00 ~ 1.04
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	2 : 1 (부피비) ※ 사용전 반드시 흔들어 섞어서 사용
경화제	- CA221(표준) : 15~25°C - CA221(지건) : 25~35°C - CA221(속건) : 5~15°C
혼합점도	16~18 초(Ford Cup #4, 20°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4 (1.8~2.2 bar, HVLP: 0.8)
도막두께	40~50 μm
도장횟수	2회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	지속건조 8분, 20°C x 8시간, 60°C x 30분

5000F LV CLEAR



- 1) 무광 MS 4:1 투명(광택: 8 ~ 12%)
- 2) 평활성이 좋고, 내구성 및 내후성이 뛰어남
- 3) 작업성이 우수하며, 범퍼 하단 등 무광부품에 적용

일반성질

규격	5000F LV CLEAR: 3.2L, 0.8L 경화제: 0.8L, 0.2L
마감상태	무광(광택: 8 ~ 12%), 백색 혼합액
고형분	약 37%
비중	0.97 ~ 1.01
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 外)

사용방법

혼합비	4 : 1 (부피비)
경화제	- CA421(표준) : 15~25°C - CA421(지건) : 25~35°C - CA421(속건) : 5~15°C
혼합점도	16~18 초(Ford Cup #4, 20°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm (1.8~2.2 bar, HVLP: 0.8)
도막두께	35~45 μm (※ 도막이 두꺼우면 광택 증가)
도장횟수	2~3회
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	자연건조(25°C) : 지속건조 10분, 경화건조 24시간 가열건조(60°C) : 30분

무광투명 광택 조절 혼합비

제품1	제품2	혼합비							경화제
5000F	-	100 : 0							CA421
5000F	5300 HS	95 : 5	90 : 10	88 : 12					
7000F	5000F	70 : 30							CA221
7000F	-	100 : 0							
7000F	5300 HS	98 : 2							
광택도		8	15	21	25	15	20	25	

※ 경화제 혼합비는 제품1의 혼합비 적용

무광투명





프라이머서페이서 (백/흑/회)



- 1) 2K 비황변형(非黃變型) HS 프라이머서페이서
- 2) 3가지 타입의 중도색상 선택가능(고체도 컬러 대응 가능)
- 3) 건조가 빠르고 살오름성, 연마성 등 작업성 우수
- 4) 소지(CR, EGI강판) / 하도 / 상도와의 층간 부착성, 내수성, 내용제성 우수

일반성질

규격	주제: 3.6L 경화제: 0.8L
색상	흑색, 백색, 회색
고형분	약 70~74% (주제 기준)
비중	약 1.56 ~ 1.67
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	주제: 경화제: 희석제 = 100:25:30(부피비) 주제: 경화제: 희석제 = 100:14:20(무게비)
경화제	CA221
희석제	TH0600(지건), TH0600(표준), TH0600(속건)
혼합점도	15~17초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2 ~ 1.4mm, 흡상식 1.4 ~ 1.6mm 1.8~2.0bar
도막두께	90 ~ 110 μm
도장횟수	2~3회
플래시타임	도장 사이 4~6분
도장환경	18 ~ 25°C, 습도 70% 이하
가사시간	2시간
건조시간	상온건조(20~25°C 기준): 지촉건조 10분, 자연건조: 70~100분 강제건조(60°C 기준): 연마가능 15분(P600)

프라이머논샌딩서페이서 (백/흑)



- 1) 2K 비황변형(非黃變型) 논샌딩 HS 프라이머서페이서
- 2) 연마작업 없이 후속 도장 가능하여 작업시간 단축 효과
- 3) 샌딩/논샌딩 작업이 모두 가능한 하이브리드 타입
- 4) 특히 수성 베이스코트에 추천하며, 외관과 물성이 우수함



일반성질

규격	주제: 3.5L 경화제: 0.7L 범퍼용첨가제: 1L
색상	흑색, 백색
고형분	약 70% (주제 기준)
비중	약 1.40 ~ 1.45
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	주제: 경화제: 희석제 = 100:20:30(부피비) 주제: 경화제: 희석제 = 100:14~16:20(무게비)
경화제	논샌딩경화제
희석제	TH0600(지건), TH0600(표준), TH0600(속건)
혼합점도	13~15초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2 ~ 1.4mm (1.5~1.6bar)
도막두께	논샌딩: 20 ~ 40 μm 샌딩: 30 ~ 50 μm
도장횟수	논샌딩(Non Sanding): 1회(WET) 샌딩(Sanding): 2회(WET-WET)
도장환경	18 ~ 25°C, 습도 70% 이하
건조시간	상온건조(20~25°C 기준): 수성 후속도장 20분, 유성 후속도장 30분 강제건조(60°C 기준): 연마가능 10분(P600)

US4000



- 1) 2액형 비황변형 Low VOC 4:1 프라이머서페이서
- 2) 건조가 빠르고, 상도와의 부착력 우수
- 3) 백색, 회색 선택가능하며, 고체도 색상 대응 가능

일반성질

규격	US4000: 4L 경화제: 1L
색상	백색, 회색
고형분	약 44%
비중	0.94 ~ 1.00
VOC	최대 250g/L (2.1lbs/gal. ASTM, CA_RULE 1116)

사용방법

혼합비	주제:경화제:희석제 = 100:25:45 (부피비), 100:17:30 (무게비)
경화제	-CA210(표준): 15~25°C -CA210(지건): 25~35°C -CA210(속건): 5~15°C
혼합점도	14~16 초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.3~1.4mm (2~2.2 bar)
도막두께	40~50 μm
도장횟수	2 회
플래시타임	도장사이 3~5분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 15분 (샌딩 P400 ~ P600)

US6000



- 1) 2액형 비황변형 Low VOC 논샌딩 4:1 프라이머서페이서
- 2) 평활성, 부착력이 우수하며, 건조가 빠름
- 3) 백색, 회색 선택가능하며, 고체도 색상 대응 가능

일반성질

규격	US6000: 4L 경화제: 1L
색상	백색, 회색
고형분	약 44%
비중	0.94 ~ 1.00
VOC	최대 250g/L (2.1lbs/gal. ASTM, CA_RULE 1116)

사용방법

혼합비	주제:경화제:희석제 = 100:25:45 (부피비), 100:17:30 (무게비)
경화제	-CA210(표준): 15~25°C -CA210(지건): 25~35°C -CA210(속건): 5~15°C
혼합점도	15~18 초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.3~1.4mm (2.0~2.2 bar)
도막두께	40~50 μm
도장횟수	2회
플래시타임	도장사이 3~5분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	60°C x 15분

프라이머서페이서/프라이머논샌딩서페이서 밸류셰이드

	프라이머서페이서		프라이머 논샌딩 서페이서	
	백색	흑색	백색	흑색
V-1	100%	0%	100%	0%
V-2	99%	1%	99%	1%
V-3	97%	3%	97%	3%
	회색 100%			
V-4	76%	24%	76%	24%
V-5	40%	60%	45%	55%
V-6	0%	100%	0%	100%

UU3000



- 1) 2K HS 프라이머서페이서
- 2) 퍼티자국, 크랙을 방지하여 상도외관이 우수함
- 3) 소지(CR, EGI 강판) / 하도 / 상도와의 층간 부착성 우수
- 4) 연마성이 뛰어나며 내수성, 내용제성 우수

일반성질

규격	주제: 4.5 kg 경화제: 0.6kg
색상	베이지(무광)
고형분	약 66%(주제기준)
비중	약 1.37 ~ 1.43
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	주제: 경화제: 희석제 = 100:20:30(부피비) 주제: 경화제: 희석제 = 100:15:18(무게비)
경화제	UU3000-B
희석제	TH0600(지건), TH0600(표준), TH0600(속건)
혼합점도	15~17초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2 ~ 1.4mm (1.8~2.0bar, HVLP: 0.8)
도막두께	40 ~ 50 μm
도장횟수	2~3회
플래시타임	도장 사이 4~6분
도장환경	18 ~ 25°C, 습도 70% 이하
건조시간	상온건조(20~25°C 기준): 지촉건조 10분, 자연건조: 60분 강제건조(60°C 기준): 연마가능 20분(P600)



프라이미 1K 논샌딩서페이서



- 1) 1K 상온건조형 논샌딩 프라이머 서페이서
- 2) 샌딩과정 없이 우수한 부착성
- 3) 건조가 빠르며 외관이 뛰어나



일반성질

규격	4kg
색상	밝은회색(무광)
고형분	50%
비중	약 1.27 ~ 1.33
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	부피비 100 : 130~175% / 무게비 100:100~130%
희석제	TH0600(지건), TH0600(표준), TH0600(속건)
혼합점도	16~20초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2 ~ 1.4mm (1.6~2.0bar)
도막두께	10 ~ 30 μm
도장횟수	1~2회
플래시타임	Air blow 1~3분
도장환경	18 ~ 25°C, 습도 70% 이하
건조시간	상온건조(20~25°C 기준) : 지촉건조 10분, 연마가능 10분 강제건조(60°C 기준) : 지촉건조 2~3분, 연마가능 5분(P600)

프라이미2000



- 1) 1K 프리미엄 자연건조형 프라이머 서페이서
- 2) 건조속도가 빠르고, 살오름성, 소지매공성이 우수

일반성질

규격	4L
색상	밝은회색(무광)
고형분	약 60%
비중	약 1.27 ~ 1.33
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	100 : 80~100%
희석제	TH0600(지건), TH0600(표준), TH0600(속건)
혼합점도	16~20초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2 ~ 1.4mm (1.6~2.0bar)
도막두께	35 ~ 45 μm
도장횟수	2~3회
플래시타임	도장 사이 2~5분 (Air Jet 사용시 1~2분)
도장환경	18 ~ 25°C, 습도 70% 이하
건조시간	상온건조(20~25°C 기준) : 지촉건조 10분, 연마가능 : 25°C 5분, 20°C 10분 강제건조(60°C 기준) : 지촉건조 2분, 연마가능 5분(P600)

RP5000-WHITE/GREY



- 1) 1K CPO 플라스틱 프라이머 (부착증진제)
- 2) 기존 RP3000대비 부착성, 칠물음성 및 저장안정성 개선
- 3) 채도 높은 컬러 적용 시, 은폐력 보조 효과

일반성질

규격	3.5L
색상	백색, 회색
고형분	약 25~29%
비중	약 0.99 ~ 1.03
VOC	최대 680g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합점도	12~14초 (Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm (1.8~2.2bar, HVLP : 0.8)
도막두께	8 ~ 10 μm
도장횟수	2회
플래시타임	도장 사이 3~4분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	20°C기준 : 10~15분(지촉건조 2~5분)

RP3000S/C



- 1) 1K CPO 플라스틱 프라이머 (부착증진제)
- 2) 건조가 빠르고 ABS, 폴리프로필렌(P.P) 등의 소재와 부착력이 우수함

일반성질

규격	S : 3.78L, C : 4L
색상	은색(S), 투명(C)
고형분	11%
비중	약 0.86 ~ 1.07
VOC	최대 680g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합점도	9~12초 (Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2~1.4mm (1.8~2.2bar, HVLP : 0.8)
도막두께	8 ~ 10 μm
도장횟수	2회
플래시타임	도장 사이 3~4분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	20°C기준 : 10~15분(지촉건조 5분)

WS2000



- 1) 1K 상온건조형 수성 프라이머 서페이서
- 2) 후속도장으로 유, 수성 베이스코트 모두 적용 가능
- 3) 속건형으로 건조속도가 빠르고, 살오름성과 연마성 우수

일반성질

규격	1L
색상	밝은회색(무광)
고형분	55%
비중	약 1.40 ~ 1.55
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	100 : 10~20% (희석 후 12시간 이내 사용권장)
희석제	K040 수성희석제
혼합점도	20~24초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	수성 중력식 1.4mm (1.5bar)
도막두께	30 ~ 50 μm
도장횟수	2회 (WET-WET)
플래시타임	도장 사이 5분
도장환경	18 ~ 25°C, 습도 70% 이하
건조시간	상온건조(25°C 기준) : 지촉건조 10분, 연마가능 30분 강제건조(60°C 기준) : 지촉건조 5분, 연마가능 15분(P600)

UU2000



- 1) 1K 자연건조형 프라이머 서페이서
- 2) 건조성, 살오름성, 연마성, 평활성 우수
- 3) 빠른 작업에 적합

일반성질

규격	4L
색상	밝은회색(무광)
고형분	58%
비중	약 1.27 ~ 1.33
VOC	최대 420g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	100 : 80~100%
희석제	TH0600(지건), TH0600(표준), TH0600(속건)
혼합점도	16~20초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 1.2 ~ 1.4mm (1.8~2.2bar, HVLP 0.8)
도막두께	35 ~ 45 μm
도장횟수	2~3회
플래시타임	도장 사이 4~6분
도장환경	18 ~ 25°C, 습도 70% 이하
건조시간	상온건조(20~25°C 기준) : 지촉건조 10분, 연마가능 30분 강제건조(60°C 기준) : 연마가능 10분(P600)

RP540C



- 1) 1K 4.5 VOC 플라스틱 프라이머 (부착증진제)
- 2) 건조가 빠르고 ABS, 폴리프로필렌(P.P) 등의 소재와 부착력이 우수함

일반성질

규격	4L
색상	투명
비중	0.94 ~ 1.00
VOC	최대 540g/L (4.5lbs/gal. ASTM, CA_RULE 1116)

사용방법

혼합점도	11~12 초(Ford Cup #4, 25°C)
스프레이건	중력식 HVLP 1.3~1.4mm (2~2.2 bar, 23~32psi)
도막두께	5~8 μm (0.2~0.3mils)
도장횟수	2회 (MID-WET)
플래시타임	도장사이 5~10분
도장환경	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
건조시간	25°C x 10~15분, (30분이내 후속도장, 최대 1시간이내)



프라임 울트라LS퍼티



- 1) 2K Low Styrene(10%미만) 폴리에스테르 경량 퍼티
- 2) 다양한 소재에 우수한 부착력 발휘 [강철, 철, 아연도금강판, 알루미늄, 유리섬유(FRP), 탄소섬유강화화합물(CFRP), 목재 등]
- 3) 건조성, 메꿈성 및 연마성이 우수하며 수직표면에서도 안정적인
- 4) 기공 자국 없이 매우 매끄러운 표면으로 마무리 가능

일반성질

규격	프라임 울트라LS퍼티 : 2.5L, 경화제 : 0.08kg (0.04kg x 2개)
색상	연한베이지
고형분	80~85%(무게비)
비중	1.2 ~ 1.3
VOC	최대 680g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	100 : 1 ~ 3 (무게비)
경화제	CA2015(T)
작업도구	스패츨라, 퍼티주걱 등
작업온도	10°C이상, 습도 80% 이하
샌딩/연마	건식 P150 ~ P360

※ 강제건조(60°C) 시 연마가능시간 5~10분

혼합비(20°C/68°F)	100:1	100:2	100:3
연마가능시간	40분	25분	20분
가사시간	8분	5분	4분

프라임LS퍼티



- 1) 2K 다용도 Low Styrene 폴리에스테르 퍼티
- 2) 다양한 소재에 우수한 부착력 발휘 [강철, 철, 아연도금강판, 알루미늄, 유리섬유(GRP) 등]
- 3) 건조성, 메꿈성 및 연마성이 우수하며 수직표면에서도 안정적인
- 4) 스티렌모노머(비닐벤젠) 함량을 10%미만으로 감량한 제품

일반성질

규격	프라임LS퍼티 : 3.9kg, 경화제 : 0.1kg
색상	다크베이지
고형분	96%(무게비)
비중	약 1.6 ~ 1.7
VOC	최대 680g/L 이하 (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	100 : 1 ~ 3 (무게비)
경화제	CA2015(T)
작업도구	스패츨라, 퍼티주걱 등
작업온도	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
샌딩/연마	건식 P80 ~ P320

혼합비(20°C/68°F)	100:1	100:2	100:3
연마가능시간	30분	25분	20분
가사시간	6분	4분	3분

프라임퍼티



- 1) 2K 다용도 폴리에스테르 퍼티
- 2) 다양한 소재에 우수한 부착력 발휘 [강철, 철, 아연도금강판, 알루미늄, 유리섬유(FRP), 탄소섬유강화화합물(CFRP) 등]
- 3) 건조성, 메꿈성 및 연마성이 우수하며 수직표면에서도 안정적인

일반성질

규격	프라임퍼티 : 3.9kg, 경화제 : 0.1kg
색상	다크베이지
고형분	80~85%(무게비)
비중	약 1.60 ~ 1.65
VOC	최대 680g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	100 : 1 ~ 3 (무게비)
경화제	CA2015(T)
작업도구	스패츨라, 퍼티주걱 등
작업온도	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
샌딩/연마	건식 P80 ~ P320

혼합비(20°C/68°F)	100:1	100:2	100:3
연마가능시간	30분	25분	15분
가사시간	5분	4분	3분

프라임파워퍼티



- 1) 2K 다용도 고점도 폴리에스테르 퍼티
- 2) 다양한 소재에 우수한 부착력 발휘 [강철, 철, 아연도금강판, 알루미늄, 유리섬유(FRP), 탄소섬유강화화합물(CFRP) 등]
- 3) 건조성, 메꿈성 및 연마성이 우수하며 수직표면에서도 안정적인

일반성질

규격	프라임파워퍼티 : 0.975kg, 경화제 : 0.025kg
색상	다크베이지
고형분	80~90%(무게비)
비중	약 1.5 ~ 1.6
VOC	최대 680g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	100 : 1 ~ 3 (무게비)
경화제	CA2015(T)
작업도구	스패츨라, 퍼티주걱 등
작업온도	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
샌딩/연마	건식 P80 ~ P320

혼합비(20°C/68°F)	100:1	100:2	100:3
연마가능시간	30분	20분	15분
가사시간	6분	5분	4분

스마트울트라퍼티



- 1) 2K Low Styrene 경량 폴리에스테르 퍼티
- 2) 부착성 및 연마성이 우수하며 건조속도 빠름
- 3) 두껍게 도포해도 흐르지 않음
- 4), 스티렌모노머(비닐벤젠) 저감제품(10%미만)

일반성질

규격	스마트울트라퍼티 : 3L, 경화제 : 0.08kg
색상	황색 (혼합 후)
고형분	96%
비중	약 1.1 ~ 1.3
VOC	최대 680g/L 이하 (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	100 : 1 ~ 3 (무게비)
경화제	928(T)C.A(C.H.P.O)
작업도구	스패츨라, 퍼티주걱 등
작업온도	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
샌딩/연마	건식 P80 ~ P320

혼합비(20°C/68°F)	100:1	100:2	100:3
연마가능시간	30분	20분	15분
가사시간	10분	5분	3분

슈퍼플러스퍼티



- 1) 2K 경량 폴리에스테르 퍼티
- 2) 부착성 및 연마성이 우수하며 건조속도 빠름
- 3) 수축이 적고, 내충격성, 인장력 우수

일반성질

규격	슈퍼플러스퍼티 : 3L, 경화제 : 0.08kg
색상	황색 (혼합 후)
고형분	96%(무게비)
비중	약 1.2 ~ 1.3
VOC	최대 680g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	100 : 1 ~ 3 (무게비)
경화제	928(T)C.A(C.H.P.O)
작업도구	스패츨라, 퍼티주걱 등
작업온도	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
샌딩/연마	건식 P80 ~ P320

혼합비(20°C/68°F)	100:1	100:2	100:3
연마가능시간	30분	20분	15분
가사시간	10분	5분	3분

스마트퍼티



- 1) 2K 경량 폴리에스테르 퍼티
- 2) 부착성 및 연마성이 우수하며 건조속도 빠름
- 3) 수축이 적고, 내충격성, 인장력 및 외관(평활성) 우수

일반성질

규격	스마트퍼티 : 3L, 경화제 : 0.08kg
색상	황색 (혼합 후)
고형분	96%(무게비)
비중	약 1.2 ~ 1.3
VOC	최대 680g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	100 : 1 ~ 3 (무게비)
경화제	928(T)C.A(C.H.P.O)
작업도구	스패츨라, 퍼티주걱 등
작업온도	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
샌딩/연마	건식 P80 ~ P320

혼합비(20°C/68°F)	100:1	100:2	100:3
연마가능시간	30분	20분	15분
가사시간	10분	5분	3분

PC280(TYPE1)-GREY



- 1) 2K 폴리에스테르 퍼티
- 2) 건조가 빠르며, 부착성 및 살오름성이 우수
- 3) 내충격성 및 인장력이 우수하여 수축이 적음

일반성질

규격	PC280 : 1.5L, 5kg 경화제 : 0.08kg
색상	황색 (혼합 후)
고형분	96%(무게비)
비중	약 1.65 ~ 1.75
VOC	최대 680g/L (대기환경보전법 제44조의2 외)

사용방법

혼합비	100 : 1 ~ 3 (무게비)
경화제	928(T)C.A(C.H.P.O)
작업도구	스패츨라, 퍼티주걱 등
작업온도	20 ~ 28°C, 습도 80% 이하
샌딩/연마	건식 P80 ~ P320

구분	하절용	동절용
연마가능시간	30분	20분
가사시간	10분	5분



TH0600



- 1) 자동차보수용 도로 면제용제 희석제
- 2) 용해력, 작업성 우수

일반성질

규격	4L / 16L
----	----------

사용방법

적용온도	-5~15℃ : 속건 -15~25℃ : 표준 -25~35℃ : 지건 -35℃~ : TH0600(지건)+TH0045R(5%이내) 혼합사용
------	--

TH0045



- 1) 자동차보수용 도로 범용 희석제
- 2) 용해력, 작업성 우수

일반성질

규격	4L / 18L
----	----------

사용방법

적용온도	-5~15℃ : 속건 -15~25℃ : 표준 -25~35℃ : 지건 -35℃~ : 초지건(TH0045R)
------	---

RE0045



- 1) 자동차보수용도로 희석제
- 2) Low VOC 희석제

일반성질

규격	4L / 18L
----	----------

사용방법

적용온도	-5~15℃ : 속건 -15~25℃ : 표준 -25~35℃ : 지건
------	---

TH0035



- 1) 스프레이건 등 도장작업 관련 장비 세척용 희석제
- 2) 락카제열 희석제이며, 잔여 도로 제거 등 강력한 세척

일반성질

규격	17L
----	-----

사용방법

주의사항 세척용 희석제이며, 자동차보수용 도로의 희석용으로 사용불가

슈퍼 핀홀방지 첨가제



- 1) 기존 대비 핀홀방지 효과 개선
- 2) 36도이상 고온 환경에서의 핀홀방지 효과 우수

일반성질

규격	1L
----	----

사용방법

혼합비	주제 3~5% 이내
도장환경	~35℃ : 주제 + 지건경화제 36℃~ : 주제 + 지건경화제 + 슈퍼 핀홀방지 첨가제

ZY0940 핀홀방지제



- 1) 투명도로 등 우레탄 상도의 핀홀을 저하시키며 광택 저하 방지
- 2) 특히 여름철 높은 온도로 인해 핀홀 발생 시 사용 추천

일반성질

규격	1L
----	----

사용방법

혼합비	1% 이내 첨가
도장환경	20 ~ 28℃, 습도 80% 이하

스마트브렌딩신너



- 1) 투명 도막 경계부위 블렌딩 도장용 신너(첨가제)
- 2) 용해력 및 평활성 우수하며, 잘 흘러내리지 않음
- 3) 건조 후 광택 저하 현상 최소화

일반성질

규격	4L
비중	약 0.9

사용방법

혼합비	투명 : 블렌딩신너 = 1 : 1
혼합점도	9~11 초(Ford Cup #4, 25℃)
스프레이건	중력식 1.3~1.5mm, 흡상식 1.5~1.7mm (패턴폭 약 8~10cm)
도장횟수	1) 투명 100% 도장 2) 투명+블렌딩신너 혼합 도장 3) 블렌딩신너 100% 도장
플래시타임	5분
도장환경	20 ~ 28℃, 습도 80% 이하
건조시간	60℃ x 30분, 지속건조 10분, 25℃ x 24시간

정전기방지탈지제



- 1) 소재의 각종 오염물, 오일, 왁스, 연마 후의 더스트 등을 효과적으로 제거
- 2) 정전기 방지 기능으로 정전기 발생 용이한 소재에 추천 (플라스틱소재 가니쉬, 범퍼 등)
- 3) 구도막에 영향이 없으며 크레터링, 부착불량 등의 현상 방지

일반성질

규격	4L
----	----

사용방법

- 형검 한 장에 적당량의 탈지제를 적시어 도장할 면을 닦는다.
- 이때, 작업부위의 오염이 심할 경우 물로 먼저 세척한다.
- 다른 깨끗한 형검으로 도장할 면에 묻은 탈지제를 닦아낸다.

ZY0950 탈지제



- 1) 자동차 보수도장시, 소재의 각종 오염물(오일, 왁스, 실리콘 등) 세척
- 2) 세척력이 우수하며, 크레터링, 도막탈락 등 불량현상 방지

일반성질

규격	4L
----	----

사용방법

- 깨끗한 형검 2장을 준비하고, 도장면을 먼저 물로 세척한다.
- 형검 한 장에 적당량의 탈지제를 적시어 도장할 면을 닦는다.
- 다른 형검으로 도장할 면에 묻은 탈지제를 닦아낸다.



마스킹테이프



- 1) 방수 코팅처리되어 도료 침투 방지
- 2) 작업 후 잔사 없이 제거
- 3) 고온 내열성(100°C X 30분) 및 내용제성 우수

제품사양

규격	노랑 : 15mm, 18mm, 24mm, 36mm, 45mm
	주황 : 15mm, 24mm, 48mm ※ 길이는 40m로 동일
포장	15mm : 60ea/box, 18mm : 48ea/box, 24mm : 36ea/box, 36mm : 24ea/box, 45mm : 20ea/box, 48mm : 20ea/box

커버링테이프



- 1) 도장 전, 마스킹 작업으로 작업 부위 외 오염방지
- 2) 특수코팅 처리로 정전기 발생 최소화
- 3) 우수한 접착력 및 내열성

제품사양

규격	노랑 : 450mm, 650mm, 900mm, 1500mm, 2400mm
	주황 : 450mm, 650mm, 900mm, 1500mm, 2000mm, 2400mm ※ 길이는 20m 동일
포장	450mm ~ 900mm : 50ea/box 1500mm ~ 2400mm : 25ea/box

수성도료 여과지



- 1) 수성도료용 여과지
- 2) 수성도료에 적합한 125μm(마이크론) 필터

제품사양

규격	15cm(W) x 13cm(H)
포장	1,000장/box (250장 x 4통)

플렉스폼 연마지



- 1) 블렌딩 작업 시 정밀하고 균일한 연마 성능
- 2) 굴곡/요철 부위 시 과도한 연마 방지
- 3) 고밀도폼 소재로 우수한 유연성 및 내구성

제품사양

규격	5인치(125mm), 6인치(150mm)
연마규격	P600, P800, P1000
포장	1박스 : 20장 x 6개입(120장)

사용방법

P600 : 서페이서 작업 마무리 단계시 평활도를 맞추기 위한 용도
P800, P1000 : 블렌딩 또는 클리어코트 건조 후 하자 발생 시 사용



3M™ PPS™ 2.0



- 1) Paint Preparation System : 일회용 도장컵으로 작업효율 향상
- 2) 도장품질 향상 : 뚜껑에 여과망이 있어 이물질 감소 및 도장컵 오염방지
- 3) 기존 1.0대비 체결부품 축소 및 스프레이건 체결방식 개선

제품사양

규격	650ml, 850ml
포장	1세트 : 리드(뚜껑)/라이너(1회용컵) 각 50ea, 리드마개 32ea, 하드컵 1ea

사용방법

- 1) 하드컵에 라이너를 넣고 도료를 담는다.
- 2) 리드를 결합하고, PPS™ 2.0어댑터가 장착된 스프레이건과 체결한다.
- 3) 도장 작업 후, 스프레이건에서 PPS™를 분리하고 캡을 닫아 남은 도료를 보관하거나, 라이너와 리드만 폐기한다.

SPS (Sumix Paintcup System)



- 1) 일회용 도장컵으로 작업효율 향상
- 2) 도장품질 향상 : 뚜껑에 여과망이 있어 이물질 감소 및 도장컵 오염방지
- 3) 조임쇠 체결방식 : 비닐컵과 뚜껑을 더욱 견고하게 체결

제품사양

규격	400ml, 650ml, 850ml
포장	1세트 : 리드(뚜껑)/라이너(1회용컵) 각 50ea, 리드마개 20ea, 하드컵 1ea

사용방법

- 1) 하드컵에 라이너를 넣고 도료를 담는다.
- 2) 리드를 결합하고, 스프레이건과 체결한다.
- 3) 도장 작업 후, 스프레이건에서 SPS를 분리하고 캡을 닫아 남은 도료를 보관하거나, 라이너와 리드만 폐기한다.

수용성 응집제



- 1) 수성도료 폐기용 응집제
- 2) 수성 페도료에 첨가 시, 페도료에서 물을 분리시켜 폐기물의 양을 감소

제품사양

규격	2.5kg
----	-------

사용방법

- 혼합비 페도료 : 수용성 응집제 = 100 : 0.3~0.5(무게비)
※ 페도료 10L당 약 40g 사용
- 주의사항 1) 페도료에 유성 도료나 유성 신너가 섞이지 않도록 주의
2) 페도료의 점도가 높아서 응집제를 섞기 힘들 경우 물 첨가하여 사용

SCANGRIP® 썬매치4



- 1) 휴대형 충전식 LED 작업등
- 2) 컬러 확인에 최적화된 높은 조도 및 색온도 조절가능
- 3) CCT SCAN기능 추가 : 전작대비 더 섬세해진 색온도 자동조절기능
- 4) 전자파 인증 완료 제품

제품사양

규격	188mm x 58mm x 26mm (0.27kg)
밝기	700~1,400 LUX (stepless) : 0.5m 기준 50~500 Lumen
색온도	2500K ~ 6500K (CRI+96) ※ 값이 낮을수록 어둡고 빨간색으로 변함
방수/방진	IP65

사용방법

- 1) 자체 스탠드로 다양한 각도로 활용가능하며, 고리가 있어 걸어놓고 사용가능
- 2) 100v ~ 240v AC 50/60Hz 전용충전기 사용 (Li-ion 배터리)

수성공켄



- 1) 수성도료용 플라스틱 공켄
- 2) 0.5L, 0.3L규격켄은 겹침 적재 가능하도록 설계

제품사양

규격	4L, 2L, 1L, 0.5L, 0.3L
포장	4L : 10ea/box, 2L : 40ea/box, 1L : 50ea/box 0.5L, 0.3L : 100ea/box

정전방지 도장복



- 1) 정전기방지 및 미세분진 방지 가능한 그레이컬러 도장 작업복
- 2) 상, 하의 투피스 형태로 탈착 편리
- 3) 여러개의 주머니와 손목, 발목 밴딩처리하여 실용적

제품사양

규격	M, L, XL, 2XL, 3XL
포장	10벌/1box

니트릴장갑



- 1) 내구성, 내화학성이 우수한 블랙 파우더프리(Powder Free) 니트릴 장갑
- 2) 안정적인 그립감의 다이아몬드형 엠보싱 처리

제품사양

규격	S, M, L, XL
포장	100장/1EA



SUPERNOVA 시리즈 2

WS-400 SERIES 2 BASE

- WS-400 슈퍼노바 시리즈 2 BASE는 베이스코트 Wet on Wet 적용에 적합.
- 다양한 페인트 브랜드, 다양한 기후 및 조건에 사용할 수 있는 광범위한 최적화 노즐 구성.
- 정확한 성능과 색상 재현을 위해 압력게이지 사용을 권장합니다.

LS-400 SERIES 2 BASE

- LS-400 슈퍼노바 시리즈 2 BASE는 광범위한 베이스코트 적용에 적합.
- 다양한 페인트 브랜드, 다양한 기후 및 조건에 사용할 수 있는 광범위한 최적화 노즐 구성.
- 정확한 성능과 색상 재현을 위해 압력게이지 사용을 권장합니다.

WS-400 SERIES 2 CLEAR

- WS-400 슈퍼노바 시리즈 2 CLEAR는 클리어코트 적용에 적합.
- 광범위한 응용 분야 요구사항을 포괄하는 최적화 설정 가능.
- 다양한 스타일과 속도에 따라 다양한 옵션을 제공.
- 정확한 성능과 색상 재현을 위해 압력게이지 사용을 권장합니다.



모델명	타입	노즐사이즈	공기 사용량(L/min)	패턴 폭(mm)	용도	특징
WS-400-OBS	중력식	1.3mm	370	255	고압 수용성 베이스용 (RP)	4방향 스프릿노즐, 도료의 초미립화, 빠른건조
WS-400-OBS.1	중력식	1.4mm	370	260	고압 수용성 베이스용 (RP)	
LS-400-1306	중력식	1.3mm	370	250	저압 수용성 베이스용 (HVLP)	4 방향 스프릿노즐, 저압 분사로 도료절감
LS-400-1406	중력식	1.4mm	370	255	저압 수용성 베이스용 (HVLP)	
WS-400-13H03	중력식	1.3mm	370	250	클리어 전용 (RP)	4 방향 스프릿노즐, 도료 토출량 증가로 우수한 작업성 (High Delivery Nozzle), 도료의 초미립화
WS-400-14H03	중력식	1.4mm	370	255	클리어 전용 (RP)	

KIWAMI 4

1. 조작성에 중점을 둔 인체공학적 디자인

기능성을 중점으로 한 인체공학적 설계를 도입하여, 소량의 페인트를 도포할 때에도 사용하기 편리합니다.

2. 쉬운 유지보수

에어캡의 나사산의 간격을 개선하여, 탈착 시 회전 수를 축소하였습니다. 또한 니들 밸브 뒤쪽에 홈을 추가하여 제거 및 재설치를 더 쉽게 할 수 있도록 했습니다.

3. 균일한 도장면을 구현

에어 밸브 구조를 변경하여 구멍을 훨씬 더 크고 균일하게 만들어 압력 손실을 줄였습니다. 균일한 입자 크기/도장면을 구현하며, 얼룩 발생을 줄였습니다.



모델명	타입	노즐사이즈	공기 사용량(L/min)	패턴 폭(mm)	무게(g)	용도	특징
KIWAMI4-V13WB2	중력식	1.3mm	390	300	355	고압 수용성 베이스용 (RP)	3방향 스프릿노즐, 우수한 가성비, 가벼운 건바디
KIWAMI4-V14WB2	중력식	1.4mm	390	310	355	고압 수용성 베이스용 (RP)	
KIWAMI4-V14WBX	중력식	1.4mm	370	390	355	클리어 전용 (RP)	

부속품

중력식 도장컵

CENTRAL 600 ml
PC-G600P
코드 14019100
용량 600 ml
적용 건 Supernova2 WS-400, LS-400, Kiwami4



공기압 조절 압력게이지

PRESSURE GAUGES
IMPACT CONTROLLER 2
코드 W2012920700 (AJR-02S-VG)
Description Air Pressure Gauge / Regulator
Joints G1/4"
바디 양극산화 알루미늄 본체
케이스 크롬스틸
측정 범위 0-10 bar



WALCOM SPRAY GUN

GENESI CARBONIO 360 EVO HTE BASE 1.2

- 높은 미립화 및 도착 효율
- 검증된 컬러 매칭
- 낮은 에어 소모량 (350 ℓ/min)
- 균일한 에어 분배 노즐
- 인체 공학적 핸들 및 트리거
- 솔벤트 및 화학 물질에 강한 내구성
- 시장에서 가장 가벼운 무게 340g

풀세트(FULL SET) 구성

- 스프레이건 (GENESI CARBONIO 360 EVO HTE BASE 1.2)
- 플라스틱(POM-C) 컵(680cc)
- 디지털 압력 게이지(탈부착형)
- 관리도구+ 보관케이스(플라스틱에코박스)



모델명	바디	에어캡	에어캡링 / 트리거	니들 / 노즐	작동압력	에어소모량	수믹스 / WT5000 사용조건
Ref. 973012	카본파이버 & 나노기술 탄소 알루미늄	양극 산화 알루미늄	카본 파이버	스테인리스 스틸 (AISI 303)	0.5 - 2.5 bar	350 ℓ/min (2 bar 기준)	압력 : 1.6 bar / 토출량 : 2.5바퀴 압력 : 1.8 bar / 토출량 : 3바퀴

FAN JET 드라이건

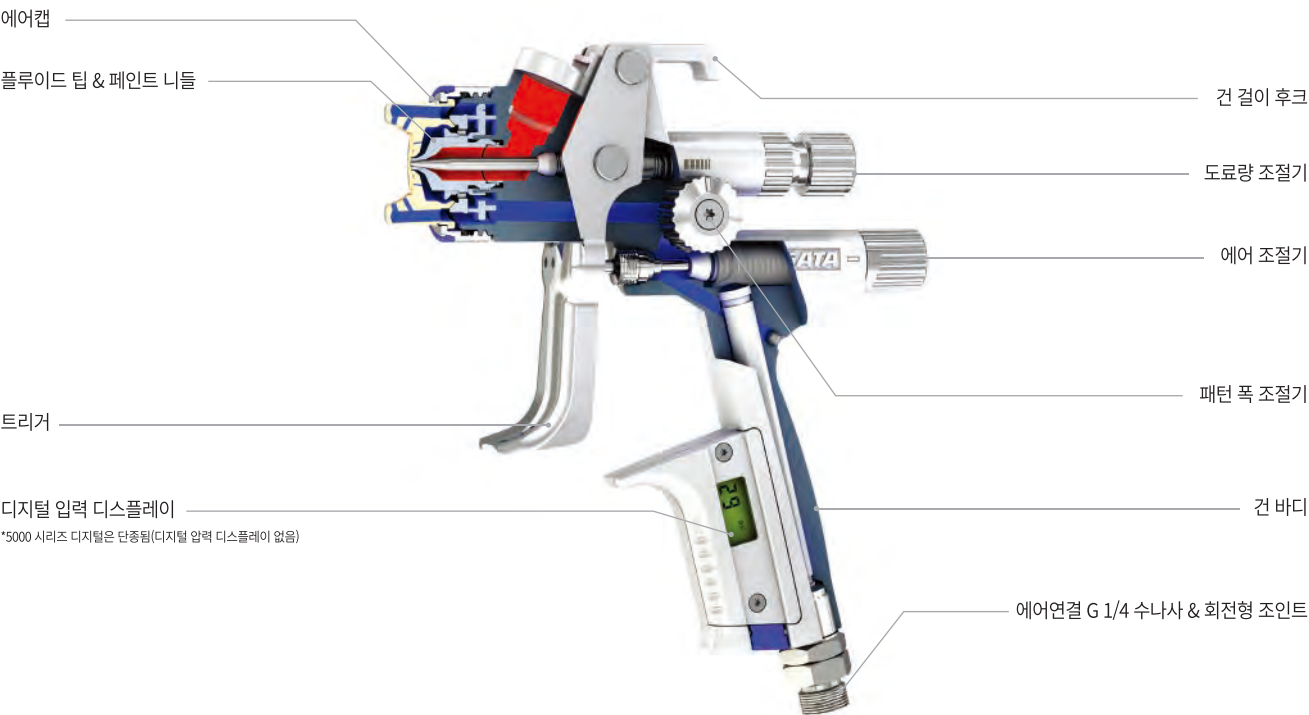
넓은 각도(70도)로 공기 분사 할 수 있는 에어 드라이 건 (공기량 조절 밸브 장착)

모델명 Ref.60150
1차 건조 거리 40~50cm
2차 건조(마무리) 거리 10~20cm
에어소모량 265 ℓ/min (3bar)
바디 메탈
노즐 나일론 및 고무 (부채꼴타입)
무게 140g

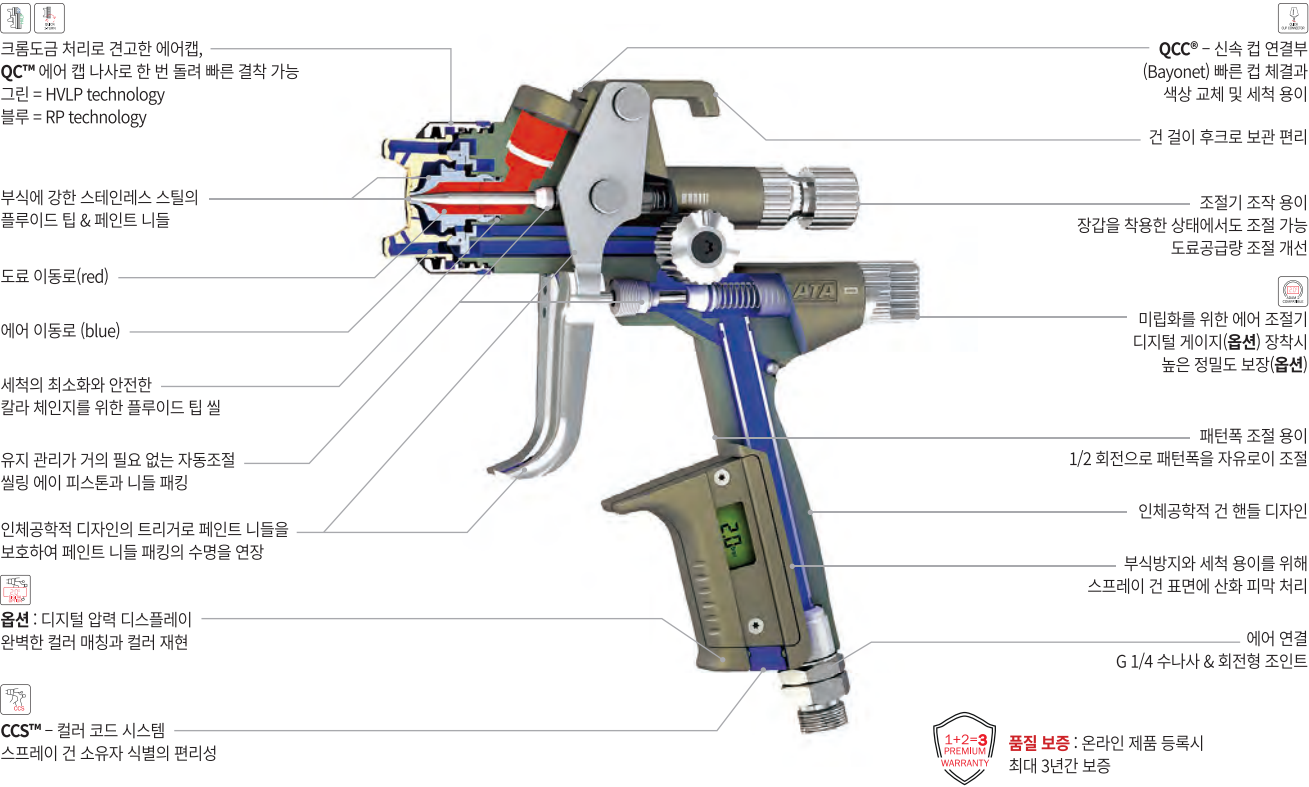




SATA® 스프레이건 시리즈 5000



SATA® 스프레이건 시리즈 5500



스프레이건

1) 5000 시리즈

RP(고압식) 최적화된 고압 기술과 낮은 오버스프레드로 최대 작업 속도를 구현

HVLP(저압식) 경제적이며, 저압 기술로 적은 도료소모량 및 높은 도착을 구현



제품명	노즐 사이즈	품번
SATA-5000 RP	1.2W	209783
	1.3	209791
	1.4	209809
SATA-5000 HVLP	WSB	210567
	1.3	210575
	1.4	210591

※ 수믹스 / WT5000 추천 건

구분	RP	HVLP
권장 공기 압력	2.0 bar	2.0 bar
공기 압력 범위	0.5 - 2.4 bar	0.5 - 2.4 bar
권장 도장 거리	17 - 21 cm	10 - 15 cm
공기 소모량	290 NL/min	430 NL/min

2) 5500 시리즈



제품명	노즐 사이즈	품번
SATA-5500 RP	1.2 I	1061556
	1.3 I	1061564
	1.4 I	1061572
	1.2 O	1061598
	1.3 O	1061605
	1.4 O	1061613
	1.3CC	1174573
SATA-5500 RP DIGITAL	1.2 I	1061647
	1.3 I	1061697
	1.4 I	1061788
SATA-5500 HVLP	1.3 O	1061803
	1.4 O	1061829
	1.3CC	1185893
SATA-5500 HVLP DIGITAL	1.2 I	1061902
	1.3 I	1061887
	1.4 I	1061910
	1.2 O	1061936
	1.3 O	1061944
SATA-5500 HVLP DIGITAL	1.4 O	1061960
	1.3 I	1062025
SATA-5500 HVLP DIGITAL	1.3 O	1062124

I 타입 일자형 패턴 - 좁은 드라이 존(dry zone), 정밀성 향상, "O"노즐이나 기존의 노즐에 비해 코팅 도막 두께 감소

O 타입 타원형 패턴 - 넓은 드라이 존(dry zone), 작업 속도 향상(wet core), "I"노즐에 비해 코팅 당 도막 두께 증가

부속품

1) 스프레이컵

제품명	규격	품번
SATA-CUP (PVC)	0.125L	197541
	0.3L	120675
	0.6L (나사선 X)	27243
	0.6L (나사선 O)	1004960
SATA-CUP (AL) *AL : Aluminum	0.75L (나사선 X)	137729
	0.75L (나사선 O)	1013432
	1.0L	96685



PVC컵



알루미늄컵

2) 압력게이지

제품명	구분	품번
SATA 아날로그 게이지	아날로그	27771
SATA Adam2	디지털	211540



아날로그게이지



디지털게이지(Adam2)

미니쉐이커-Rotogen



- 1) 도로 1L 이하 소형 교반기로, PPS™, SPS등 1회용 컵 사용에 최적화
- 2) 균일한 교반성능으로, 교반부족으로 인한 컬러 불량 방지
- 3) 작업 효율성 향상

제품사양

규격	270 x 320 x 310 mm
무게	14.5kg
전원	230V AC/ 50-60Hz
회전속도	320rpm

사용방법

교반무게	최대 1.3kg (부피 50ml~1000ml) ※ 최대용기직경 : 11cm
표준용기	수믹스 1L캔 ※ 기본제공 어댑터 장착시 3M™ PPS™ 650ml, 850ml / SPS 650ml, 850ml
교반시간	도로별 상이 (수믹스 조색제 1분 30초 권장)

전자저울 SARTORIUS Entris®II



- 1) 미세한 조색작업부터 최대 4.2kg까지 측정 가능한 전자저울
- 2) 최고의 정확성을 위한 실험실용 저울
- 3) 다양한 확장성 : PC연결하여 COLOR-NAVI연동가능

제품사양

규격	219 x 317 x 94mm (PAN사이즈 : 182 x 182 mm)
무게	4.6kg
전원	100~240v 50/60Hz
측정범위	0.01g~4,200g

쉐이커-V100



- 1) 자이로믹싱 방식으로 우수한 교반 성능
- 2) 간편한 원터치 고정방식
- 3) 실용적인 소형 사이즈

제품사양

규격	530 x 645 x 780mm (W x D x H)
무게	77 kg
전원	220/110V, 50/60Hz, 250W

사용방법

교반규격	부피 0.15~5L / 직경 30~200mm / 높이 45~260mm
작동시간	0~5분 (210rpm)

Fillon™ Aquatherm[히팅캐비닛]



- 1) 수성도로 보관용 온장고 : 겨울철 방결 방지
- 2) 컴팩트한 부피로 공간절약 및 유연한 선반 구성 가능
- 3) 내부 확인 및 청소가 용이한 투명 슬라이드창 구조

제품사양

규격	1,600 x 1,800 x 450 mm (W x H x D)
온도조절	외부온도 0°C에서 캐비닛 내부 온도 5°C~15°C로 조절/유지
전원	200-250V 50/60Hz

사용방법

구조	선반 6단
주의사항	하단 열판구조로 열판 바로 앞에 도로 보관하지 않도록 유의



친환경 수용성 도장부스 GG-CLASS

Waterborne Paint Spray Booth



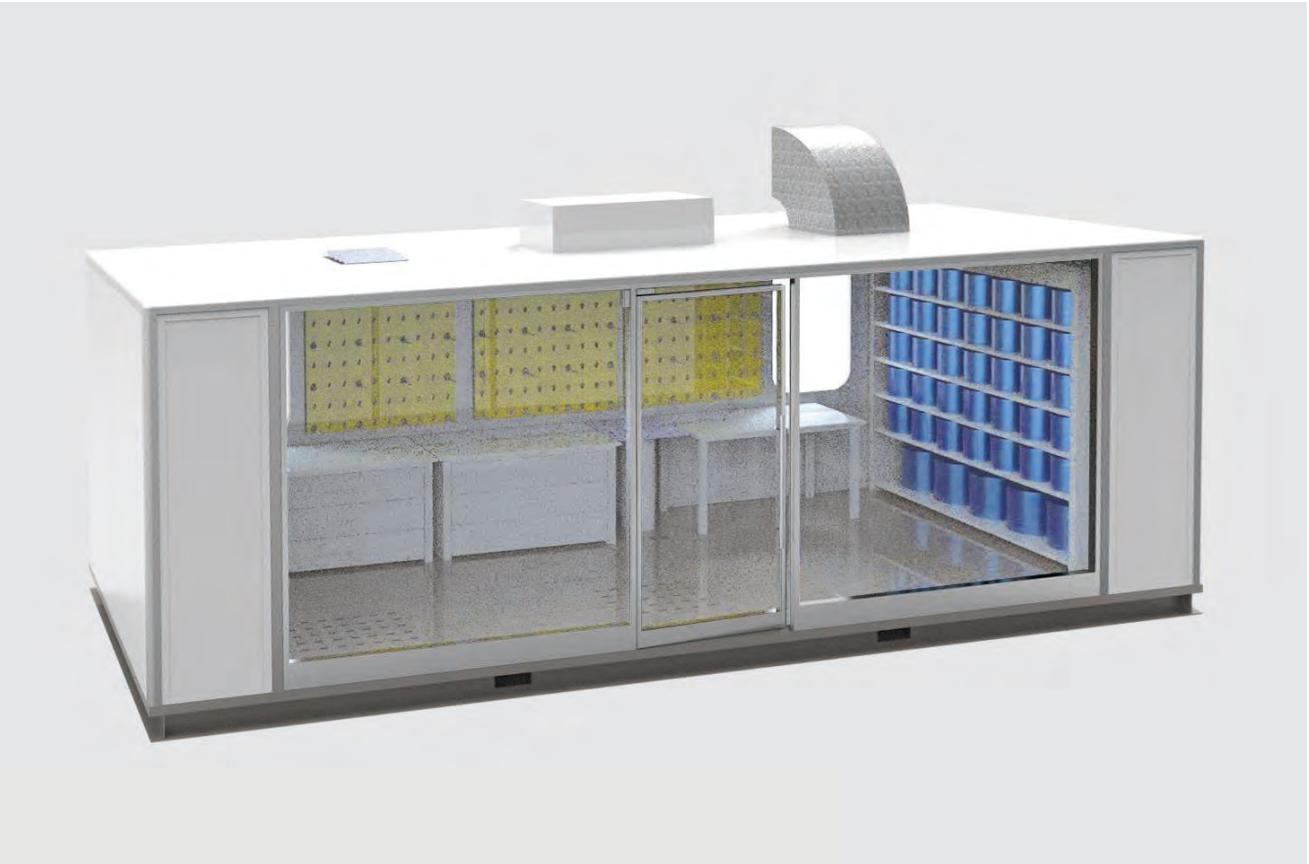
특장점

- 직화버너 탑재로 수용성 작업 효율성 최대화
- 비례제어 (PID) 컨트롤을 통한 연료절감 및 작업시간 단축
- 작업시간 단축으로 작업량 증대
- 2중 단열판넬을 사용하여 열손실 최소화
- 알루미늄 프레임과 코너몰딩을 적용하여 부식방지
- 1000Lux 이상의 조도 (30W x 3구 20SET)
- 병풍형 4Door로 회전반경을 최소화하여 공간활용도 탁월
- 각종 안전센서 장착 (과열방지, 풍압)
- 혼자서도 천정필터를 쉽게 교체 가능한 경첩 타입 천정케이스
- 균일한 유속을 위한 바닥 타공/메쉬망 적용
- 울그레이팅 타입



KCC 이동형 조색실

Mixing Room

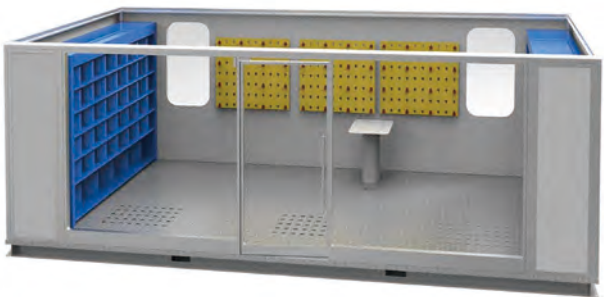


특장점

- 폴리우레탄 판넬 & 알루미늄 프레임 구조, 고품질 곡선형 몰딩 마감
- 1000Lux 이상의 조도 (32W X 3구 + 6SET)
- 내부식성이 강한 GI 타공 바닥판
- 지게차로 이동이 가능한 구조
- 상향식 환풍 시스템

구성품

- 벽면 시편걸이용 타공판
- 저울받침대
- 냉난방기
- 환풍기
- LED전등
- 작업테이블(유료옵션)



본체 외부 사양

구분		사양
규격	외부규격	2,350(W) x 6,000(L) x 2,400(H) mm
	내부규격	2,250(W) x 5,900(L) x 2,150(H) mm
	도어규격	900(W) x 2,100(H) mm / 강화유리 스윙도어
판넬세부사양		50mm 폴리우레탄판넬 & 갈라강판
프레임 구조		압출 알루미늄 프레임
베이스		GI 강판 (조절자를 이용한 수평조정 가능한 구조)

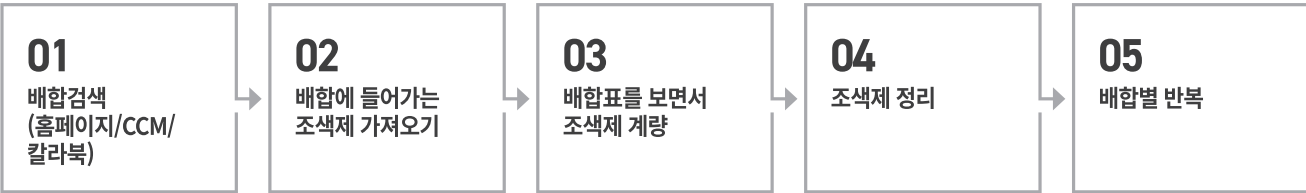


조색시스템 자동디스펜서 - CR6

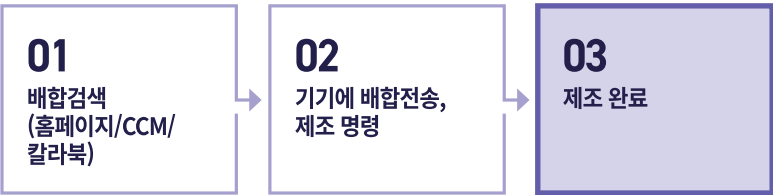


자동디스펜서란?
기존작업방식 vs 자동디스펜서

기존작업방식
기존에는 배합표를 보고 수작업으로 도료 제조



자동디스펜서 도입시
PC(CCM,홈페이지 등)에서 검색한 배합을 기기로 전송, 자동으로 조색제를 투입하여 도료 제조



CR6 제품사양

캐니스터	96EA (16EA × 6세트)
가로	가로 338cm (본체 245cm + 컨베이어 93cm)
높이	162cm
깊이	88cm
전압	220V
중량	1,200kg (2,645.5 lbs)
설치	설치전 설치장소 점검/확인 필요
연결	무선인터넷 연결사용

수성 도료 스프레이건 세척기



특장점

자동세척



구분	상세설명
1. 상부	고압노즐 3개 적용
2. 하부	페인트통 세척노즐 및 건 내부세척용 노즐 적용
3. 타이머	스프레이건 오염도에 따라 타이머로 세척시간 조절가능 (최대 60분)
4. 거치대	스프레이건 세척 거치대

퀵워시(Quick Wash)



작동 스위치들을 상부에 설치하여 작업 편의성이 좋음



퀵워시 밸브+어댑터 장착 하여 직접 세척액 분사

구성품



기기 사양

구분	규격	특징
중량	90 Kg (198lbs)	1) 모든 작동이 에어로 구동 (전원 필요 없음) 2) 수용성 스프레이건 자동세척 및 행균 3) 세척 시, 물 사용량 최소화 4) 타이머 기능 내장 5) 시판 및 사용중인 모든 스프레이건 호환 가능 6) 케이스 분체 도장 적용으로 녹 방지 7) 욕조 스테인레스 재질 적용
높이	1,500mm (59in)	
가로	620mm (24in)	
세로	720mm (28in)	
물 용량	20L (5gal)	
에어건	1 pcs	
필요공기압력	6-15 Bar (87-217psi)	

03

KCC
NETWORK



KCC는
세계 12개국 총 35개의 법인과
20개국 총 42개의
모멘티브 법인을 포함하여
생산&영업 네트워크를 보유한
글로벌 기업입니다.

NETWORK

국내



1.본사
경영관리, 제품 상품판매



2.중앙연구소
연구개발



3.대죽공장
석고보드, 석고텍스, 석고본드



4.안성공장
도료, EMC, PVC창호



5.문막공장
그라스울



6.세종공장
유리장섬유



7.김천공장
그라스울, 미네랄울, 세라크울, 마이톤



8.전주 1공장
PVC창호, AM, DCB



8.전주 2공장
도료(건축용 분체), 수지, EMC



9.여천공장
석고보드



10.울산공장
도료

9개 공장 19개 영업소 5개 주요관계사

KCC글라스, KCC건설, KCC실리콘, 금강레저,
모멘티브퍼포먼스머티리얼즈

*As of May 2023

리피니쉬 트레이닝 센터(RTC)
· 중앙연구소
· 안성공장

NETWORK

해외



35 개 KCC법인 12 개국
42 개 모멘티브 법인 20 개국

*As of May 2023



중국 곤산법인
컨테이너도로, 선박도로, 플랜트도로,
자동차도로, 일반공업도로, PCM도로,
건축도로



중국 광주법인
컨테이너도로, 일반공업도로, PCM도로,
플라스틱도로, 플랜트도로, 자동차도로,
건축도로



중국 중경법인
플랜트도로, 자동차도로, 일반공업도로,
PCM도로, 건축도로, 플라스틱도로



중국 천진법인
컨테이너도로, 플랜트도로, 선박도로,
PCM도로, 자동차도로,
건축도로, 일반공업도로



인도법인
건축도로, 자동차도로, 일반공업도로,
PCM도로, 리피니쉬도로, 플랜트도로



말레이시아법인
건축도로



튀르키예법인
선박도로, 자동차도로, PCM도로, 분체도로,
리피니쉬도로, 공업도로, 건축도로



베트남 호치민법인
건축도로, 선박도로, 플랜트도로, 자동차도로,
일반공업도로, PCM도로



베트남 하노이법인
자동차도로, 플라스틱도로, 건축도로,
PCM도로, 분체도로, 일반공업도로



베트남 연짱법인
AM, DCB



사우디아라비아법인
분체도로



미국 모멘티브 퍼포먼스 머티리얼즈
실리콘



미국 텍사스 컬러센터
리피니쉬 컬러



AUTOFINISH



BAROMATCH

SUMIX

COLOR-NAVI

COLOR-NAVI  Plus