

1. 표면 준비

- 금속 표면의 부착물 및 기존 코팅 제거
- 와이어 휠로 그라인딩을 하거나 손으로 샌딩 작업 실시(#80~120)
- 산화가 진행된 폴리싱 처리된 신규 표면 또는 수리작업을 한 금속 표면에 연마 작업 실시.
- 깨끗한 청수를 사용하여 연마 잔여물이 남지 않도록 깨끗이 세척



Surface preparation with grinder

2. 표면 세척

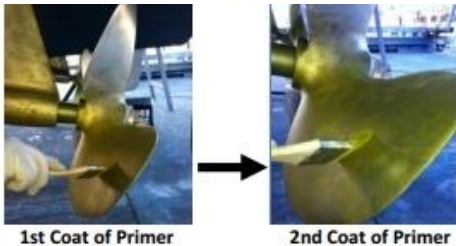
- 깨끗한 형검으로 프로퍼워시를 사용하여 표면을 닦으시오. 건조시키지 마시오.
- 깨끗한 청수로 표면을 행구시오. 물기가 있는 깨끗한 흰색천으로 닦으시오.
- 천이 변색되지 않을때까지 반복하시오.
- 아세톤으로 용제를 닦아내시오. 별도의 깨끗한 천을 사용하시오.
- 금속표면을 건조시키고 오염물질이 표면에 묻지 않도록 하시오.



Surface cleaning with a cloth

3. 프라이머 작업

- 베이스를 고형분이 잘 풀어질때까지 약 3분동안 잘 혼합하시오. 그 후에 액티베이터를 천천히 넣어 주시오. 3분간 프라이머를 잘 저어준 후 캔뚜껑을 닫고 2분간 흔들어 주시오. .
- 새로운 붓 또는 롤러를 사용하여 얇게 1회 도포한다. 얇게 2회 도포를 권장.
- 금속 표면이 완벽하게 닦였는지 확인한다.
- 1회 도포와 2회 도포 사이의 시간 간격은 터치드라이를 기준으로 한다.
- 두껍게 도포하지 마시오.
- 도료의 흐름을 방지하기 위해 블레이드 엣지(끝부분)부터 도포.
- 프라이머가 터치드라이 상태에서 클리어코트를 도포하시오.



1st Coat of Primer

2nd Coat of Primer

4. 클리어 코팅 작업

- 새로운 붓을 사용하여 넉넉하게 1회 코팅한다.
- 코팅제의 흐름을 방지하기 위해 모서리부터 코팅작업 실시.
블레이드 엣지가 붓에 의해 굽히지 않도록 주의하시오.
- 코팅 후 12시간전에 만지거나 물에 넣지 마시오.



Clear Coat application

GB **가 비 마 린**
MARINE

www.yachtpaint.co.kr / gb-marine@naver.com

권기성 대표 : 010-5372-4105 / 김대현 과장 : 010-9071-5290