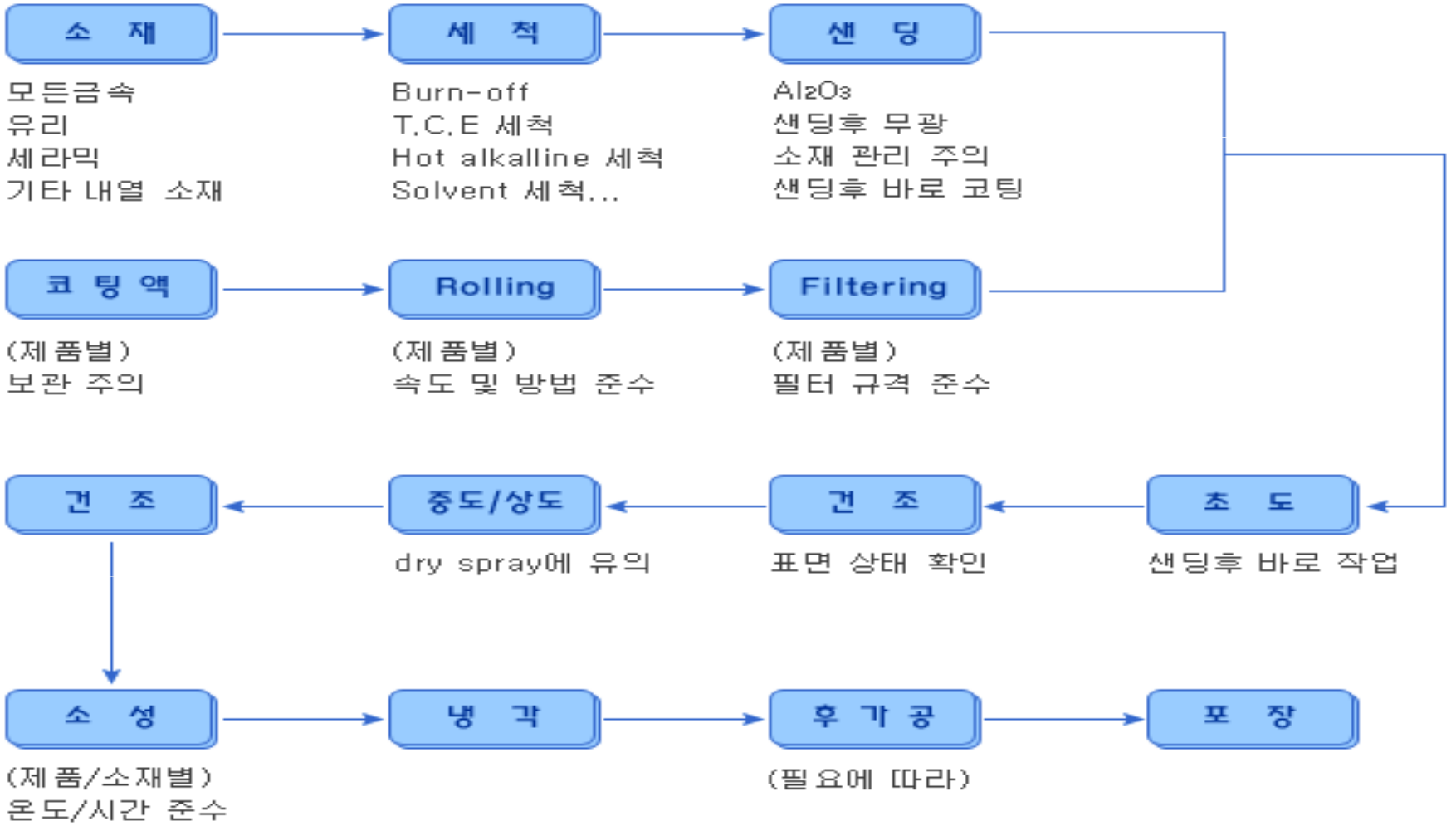
유니콘産業(株)
UNICON INDUSTRY CO.,LTD

COATING 작업공정

TEL. 061) 691-2078,5 / FAX. 061) 691-2079
E-mail : unicon2078@hanmail.net

공 정 도


소 재
모든금속
유리
세라믹
기타 내열 소재
세 척
Burn-off
T.C.E 세척
Hot alkalline 세척
Solvent 세척...
샌 딩
Al2O3
샌딩후 무광
소재 관리 주의
샌딩후 바로 코팅
코 팅 액
(제품별)
보관 주의
Rolling
(제품별)
속도 및 방법 준수
Filtering
(제품별)
필터 규격 준수
건 조
중도/상도
dry spray에 유의
건 조
표면 상태 확인
초 도
샌딩후 바로 작업
소 성
(제품/소재별)
온도/시간 준수
냉 각
후 가 공
(필요에 따라)
포 장

1. 제품입고검사 및 소각

제품입고 및 검사; 입고시
코팅에 관련하여 용접부위 및 표면검사

소각 : 탈지, 이물질제거를 위한 소각
430℃ 이상

2. SANDING 과 MASKING

SANDING : 표면이물질 제거 및 조면화

#70-80 샌딩사(Al2O3)

MASKING : 코팅면 이외 부위를 보호함.

3. 초도(PRIMER)

초도(PRIMER)
소재와 불소수지(F.E.P)
접착을 위해 사용
건조
일반PRIMER 80-100℃
산PRIMER 300-330℃
ROLLING : 30-50RPM
여과 : 100-150MESH

4. 중 도(MID COAT)

중도작업(380℃)
정전도장기를 이용하여 1차
SPRAY를 한후 열처리를 하고
HOLDING TIME을 거친후
상기와 같은 방법으로 필요한
도막을 얻을 때까지 작업함

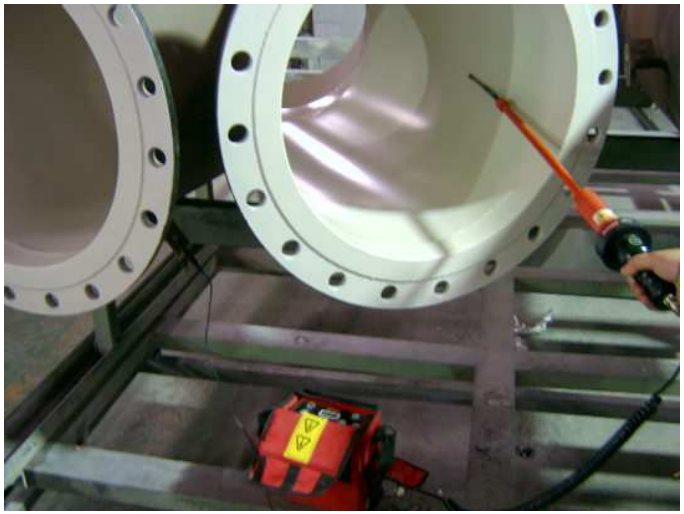
5. 상 도(TOP COAT)

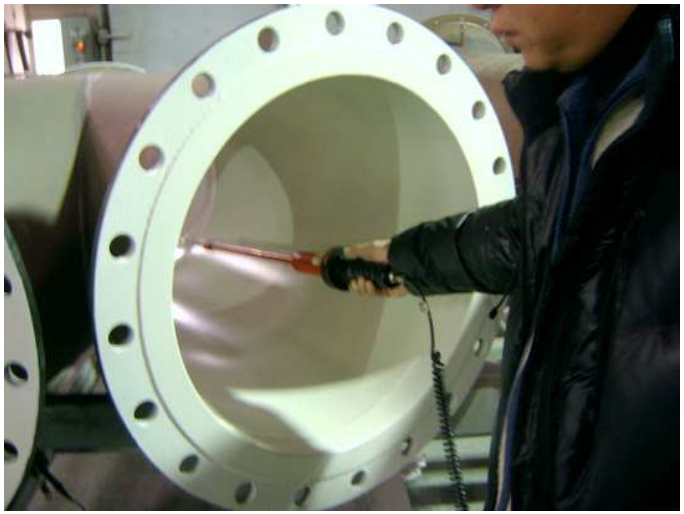
상도작업(380℃)

중도를 작업후 도막의 상단에 얇은 FILM층을

형성하기 위하여 중도와 마찬가지로 작업을 거친 후 마지막 소성을 함.

6. PIN HOLE TEST





PIN HOLE TEST
기준은 1t에 5,000V 기준
110㎛에서 1,000V로
검사함
검사성적서 참조

7. 도 막 검 사

도막측정

도막은 검사성적서 참조.

8. 포장 및 출고

제품의 안전한 이송을 위하여
FLANGE 부위를 포장함.