

Tim Dosen :

Ir. Muhammad Farid, S.Pd.,M.T. Ph.D.,IPM.

Wabdillah, S.Pd.,M.Pd

Iskandar Musa, S.Pd.,M.T.

Jumadin, S.Pd.,M.Pd.


Muh. Bhilal Halim, S.Pd.,M.Pd.



JOBSHEET 3

TEKNOLOGI

PENGECATAN

JOB SHEET 3			
		Universitas Negeri Makassar Fakultas Teknik Jurusan Pendidikan Teknik Otomotif Mata Kuliah : Teknologi Pengecatan	Hari/Tgl;
		Waktu 3 x 170 Menit	
Nama		Jenis Pekerjaan : Pengecatan Warna (Dasar)	
Nim			
Kelompok			
		Paraf Instruktur	

A. TUJUAN PENGAJARAN

Agar mahasiswa trampil dalam mencampur cat warna, mendeteksi kekurangan kesiapan panel dan mengoprasikan spray gun

B. PERLENGKAPAN :

Alat		Bahan	
1	kompresor	1	Tenner S literan
2	Spray gun F 75 beserta alat kebersihannya.	2	Tenner S (PU)
3	Kompresor listrik & both oven	3	Cat warna
4	Gelas campur cat & pengaduk	4	Majun
5	Kabel extention	5	Amplas kertas no. 1000
6	Obeng cangkil	6	Air bersih
7	Bantalan amplas		
8	Ember		

C. KESELAMATAN KERJA

1. Gunakan alat dan bahan sesuai fungsinya
2. Memakai baju praktek
3. Memakai masker
4. Bersihkan alat dan tempat praktek 10 menit sebelum waktu berakhir

D. LANGKAH KERJA/CARA KERJA

1. Amplas panel yang sebelumnya telah diepoxy menggunakan amplas 1000 hingga permukaan panel halus cuci bersih lalu keringkan.
2. Ukur volume cat yang ingin di aplikasi pada panel (benda kerja) buka kaleng cat menggunakan obeng lalu aduk cat menggunakan pengaduk hingga seluruh komponen cat menyatu (pigmen, resin, solvent, additive).
3. Tuang cat kedalam gelas ukur lalu campur dengan menggunakan tenner S (PU) dengan perbandingan kira-kira 1 : 2/1 : 3 (tergantung viscositas cat) lalu aduk secara melingkar hingga rata paling kurang 30 kali adukan.
4. Tuang cat pada tabung *spray gun* lalu tes ketebalan, lebar pola dan tekanan udara pada *spray gun*. Setting compressor listrik pada tekanan udara keluar 4- 6 bar.
5. Aktifkan mesin both oven dengan pengawasan instruktur. Pakai masker & kaca mata safety.
6. Mulailah menyemprot panel mulai dari sudut hingga permukaan dengan teknik over lepping yang baik dengan jumlah lapisan sebanyak 2-3 lapis agar memperoleh daya tutup yang baik.
7. Setelah seluruh panel dicat warna maka diamkan selama 24 jam untuk memperoleh tingkat kekerasan maximal.
8. Setelah hasil semprotan mengering pada benda kerja, mulailah mendeteksi hasilnya dan laporkan pada lembar laporan job sheet jika ada kegagalan pengecatan.

E. PENILAIAN

No.	Aspek yang diukur	Kriteria Penilaian	Nilai
1	Mixing cat epoxy	Homogenitas campuran	
2	Setting spray gun F 75	Setting dan ayunan tangan	
3	Ayunan spray gun	Over leping yang rata dan menutup	
4	Setting compressor	Setting bar	
5	Aktifkan sistim oven	Mengikuti panduan instruktur	
Total skor = Aspek 1 + 2 + 3 + 4 + 5			

Keterangan ; Skor maximal 10

IV. Perhatikan cat dasar setelah mengering (ceklis yang terjadi)

No.	Masalah Pengecatan	Penyebab
1	Bintik - bintik	...
2	Kawah (beads)	...
3	Kulit jeruk	...
4	Lubang kecil	...
5	Meleleh & menggantung	...
6	Bagian atas dempul menyusut	...
7	Goresan2 kertas amplas	...
8	Mengerut	...
9	Bisul-bisul	...
10	Berkerut dan Retak	...