

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 4 TEKNOLOGI PENGECATAN

JOB SHEET 4			
		Universitas Negeri Makassar Fakultas Teknik Jurusan Pendidikan Teknik Otomotif	Hari/Tgl;
		Mata Kuliah : Teknologi Pengecatan	Waktu 3 x 170 Menit
Nama		Jenis Pekerjaan : Top Warna dan Anti Gores	
Nim			
Kelompok			
		Paraf Instruktur	

A. TUJUAN PENGAJARAN

Agar mahasiswa trampil dalam meracik campuran top warna dan campuran anti gores (clear) serta menyemprotkannya pada panel kerja.

B. PERLENGKAPAN :

1. Alat :

- kompressor listrik
- spraygun beserta alat kebersihannya.
- Obeng cangkil
- Gelas campur cat dan agitator/pengaduk
- Kabel extention

2. Bahan :

- Tenner A literan
- Tenner S kaleng
- Cat warna
- Cat anti gores (clear)
- Majun, amplas

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. Siapkan panel yang telah diwarnai pada job sheet sebelumnya. Pastikan panel tidak ada lagi kekurangan/kegagalan cat.
2. Amplas ringan panel menggunakan amplas nomer 1000 dibantu dengan air bersih untuk menghilangkan debu yang menempel pada panel sekaligus untuk menjamin kehalusan permukaan cat untuk lapisan terakhir. Cuci bersih lalu keringkan.
2. Campur cat terakhir/top warna dengan tenner PU dengan perbandingan campuran lebih encer sedikit dari campuran sebelumnya, (misalkan ; 1 : 2,5/1 : 3,5). lalu aduk secara melingkar hingga rata paling kurang 30 kali adukan & terlihat campuran rata.
3. Tuang cat pada tabung *spray gun* lalu tes ketebalan, lebar pola dan tekanan udara pada *spray gun* (setting *spray gun* pada top warna lebih lebar dan halus). kompressor listrik tetap pada tekanan udara keluar 4- 6 bar.
4. Aktifkan mesin both oven dengan pengawasan instruktur. Pakai masker & kaca mata safety.
5. Mulailah menyemprot panel mulai dari sudut hingga permukaan dengan teknik over lepping yang baik dengan jumlah lapisan sebanyak 2-3 lapis -tipis dengan ayunan yang lebih panjang agar memperoleh daya tutup dan *gloss* yang sempurna.
6. Setelah seluruh panel dicat Top Warna maka diamkan selama 10 sampai 30 menit untuk selanjutnya di Clear coat agar daya rekatnya bagus.

7. Sambil menunggu kita campur clear coat dengan perbandingan sesuai petunjuk yang tertera di kaleng clear atau umumnya menggunakan perbandingan 1 thinner : 1,5 clear lalu jgn lupa campurkan juga *hardener*nya.
8. Semprot clear coat pada panel 2-3 lapis dengan jeda waktu antar lapisan yaitu 30 detik
9. Setelah hasil semprotan mengering pada benda kerja, mulailah mendeteksi hasilnya dan laporkan pada lembar laporan job sheet jika ada kegagalan pengecatan / penyemprotan.

A. PENILAIAN

No.	Aspek yang diukur	Kriteria Penilaian	Nilai
1	Mixing top warna	Viscositas campuran top warna	
2	Mixing clear	Viscositas campuran clear	
3	Setting spray gun	Pengabutan sesuai	
4	Hasil penyemprotan warna	Halus, merata, & daya tutup	
5	Hasil penyemprotan clear	Halus, merata & mengkilap	
Total skor = Aspek 1 + 2 + 3 + 4 + 5			

Keterangan ; Skor maximal 20

LAPORAN JOB SHEET 4

Nama :

Tanggal :

Isilah berdasarkan kegiatan yang anda lakukan

I. Alat Dan Bahan

Alat :	Bahan :
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

II. Keselamatan Kerja

.....
.....

III. Langkah Kerja/Cara Kerja (ceklis yang dilakukan)

Mendasar panel (benda kerja)

Tindakan	uraian
Mixing cat Top warna	
Setting spray gun	
Aktifkan Oven	
Mixing Clear coat	
Menyemprot	

IV. Perhatikan hasil akhir top warna dan Clear coat 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	...	