

PENGECATAN ULANG BODI KENDARAAN PADA MOBIL HOLDEN GEMINI TAHUN 1981 BAGIAN SAMPING KANAN

Oleh:

DANI HARMAWAN
NIM. 07509134069

ABSTRAK

Pelaksanaan pengecatan ulang bodi kendaraan mobil Holden Gemini tahun 1981 bagian samping kanan bertujuan untuk mencegah karat pada plat dasar dan meratakan daya lekat antar lapisan, untuk memberikan warna/corak pada bodi kendaraan, mengeringkan cat selama pengecatan, untuk mendapatkan hasil akhir yang halus dan mengkilap, untuk mengetahui hasil keseluruhan pengecatan ulang.

Dalam mencapai hasil pengecatan ulang bodi kendaraan mobil Holden Gemini tahun 1981 dengan melalui beberapa proses yaitu: proses persiapan permukaan meliputi menilai luasan kerusakan, mengupas dempul yang terangkat, proses aplikasi *primer*, proses aplikasi dempul, proses pengamplasan dempul, proses pengamplasan seluruh permukaan, proses aplikasi *masking* untuk *surfacer* dan proses aplikasi *surfacer*. Proses pengecatan warna yang digunakan meliputi: proses aplikasi *masking* untuk cat warna, proses aplikasi cat dasar warna, proses aplikasi cat warna, proses aplikasi *masking* untuk *clear* dan proses aplikasi *clear*. Pengeringan yang digunakan untuk melakukan pengeringan menggunakan proses pengeringan udara selama 24 jam dengan suhu 30⁰C. Bahan-bahan yang digunakan meliputi cat *primer*, *thinner*, dempul, amplas, cat *surfacer*, cat dasar warna, cat warna (*top coat*), *clear*, Isolasi kertas, kertas *masking* dan *compound*. Peralatan yang digunakan meliputi kompresor, ruang cat, selang udara, *spray gun*, *kape*, *air gun duster*, blok tangan, masker, gerinda tangan, pengaduk cat dan kain lap.

Persiapan permukaan bodi mobil Holden Gemini tahun 1981 bagian samping kanan sebelum pengecatan dilakukan untuk mencegah karat pada plat dasar, meratakan daya lekat antar lapisan. Pengecatan dilakukan untuk memberikan warna/corak dan memberikan daya kilap pada bodi kendaraan. Pengeringan cat pada bodi mobil Holden Gemini tahun 1981 bagian samping kanan dilakukan untuk mengeringkan cat selama 24 jam dengan suhu ±30⁰C. *Polishing* dilakukan untuk mendapatkan hasil akhir yang halus dan mengkilap. Hasil pemeriksaan dinyatakan dalam bentuk penilaian dengan menggunakan lembar penilaian yang dilakukan oleh 3 penilai. Hasil tersebut adalah untuk kerataan dempul bodi cenderung B (baik), kerataan warna cenderung B (baik), kerataan *overlapping* cenderung B (baik), *glossy* cat cenderung SB (sangat baik), pendempulan bodi cenderung B (baik), tampilan keseluruhan cenderung SB (sangat baik). Sedangkan untuk keseluruhan cacat pengecatan adalah S (sedikit).