

### ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ОТДЕЛКИ

Подложка  
Вид отделки  
Материалы  
Способ нанесения

МДФ(неламинированный)  
высокогляnceвая  
полиуретановые,акриловые  
пневматическое распыление

<b>1.Шлифование</b>	Шлифовальная лента зернистости 120-150-180		
<b>2.Удаление пыли</b>	Приспособление для обдува сжатым воздухом при наличии масло-лагоотделителя		
<b>3. Грунтование</b>	<b>Грунт белый</b>	<b>PP5300</b>	-100 в.ч.
	<b>Отвердитель</b>	<b>PK4226</b>	-30 в.ч.
	<b>Разбавитель</b>	<b>DSI 1021</b>	-30 в.ч.
	<b>Вязкость по ВЗ-4</b>	: 15 секунд	
	<b>Расход</b>	: 180 г/м <sup>2</sup>	
	<b>Количество слоев</b>	: 1	
	<b>Жизне-сть рабочего состава</b>	: 4 часа	
<b>4. Сушка при T=20°C</b>	До нанесения второго слоя - 2 часа		
<b>5. Шлифование</b>	Шлифовальная лента зернистости P220-P240		
<b>6. Грунтование</b>	<b>Грунт белый</b>	<b>PP5300</b>	-100 в.ч.
	<b>Отвердитель</b>	<b>PK4226</b>	-30 в.ч.
	<b>Разбавитель</b>	<b>DSI 1021</b>	-30 в.ч.
	<b>Вязкость по ВЗ-4</b>	: 15 секунд	
	<b>Расход</b>	: 180 г/м <sup>2</sup>	
	<b>Количество слоев</b>	: 1	
	<b>Жизне-сть рабочего состава</b>	: 4 часа	
<b>7. Сушка при T=20°C</b>	До нанесения эмали - 2 часа		
<b>8. Шлифование</b>	Шлифовальная лента зернистости P400 - P600		
<b>9. Крашение</b>	<b>Эмаль белая или колиров.</b>	<b>AT6290</b>	-100 в.ч.
	<b>Отвердитель</b>	<b>PK1972</b>	-50 в.ч.
	<b>Разбавитель</b>	<b>DSI 1021</b>	-20 в.ч.
	<b>Вязкость по ВЗ-4</b>	: 15 секунд	
	<b>Расход</b>	: 120-150 г/м <sup>2</sup>	
	<b>Количество нанесений</b>	: 1	
	<b>Жизне-сть рабочего состава</b>	: 4 часа	
<b>13. Сушка при T=20°C</b>	до складирования	: 24-48 часов	

**Примечание:**

1. Расходы даны без учета потерь и могут корректироваться в процессе работы.
2. Количество слоев грунта обусловлено видом подложки и требованием к виду отделки.
3. Параметры нанесения:
4. Расстояние до обрабатываемой поверхности - 200-250 мм
5. В качестве разбавителя может использоваться Бутилацетат