

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ОТДЕЛКИ
(Патинирование пленки ПВХ)**

Подложка
Вид отделки
Материалы

Пленка ПВХ
Матовая
акриловые

1.Подготовка поверхности	Обезжиривание		
2.Грунтование распылением	Лак акриловый	AC68xx	100%
	Отвердитель	PK1969	12,5%
	Разбавитель	DSI 1021	20-30%
	Жизнеспособность	3-4 часа	
	Давление	- 2,5-3,5 атм.	
	Размер форсунки	- 1,8-2,0 мм	
	Рабочая вязкость В3246(сопло4мм)	- 18-21 с.	
	расход за 1 нанесение	- 140-160 г/м ²	
	Количество слоев	- 1	
3. Сушка	Температура 20-25 время сушки, 1 час		
4. Патинирование	Патина	AR4Pxx	
	Разбавитель	Ацетон	
	Расход	60-100 г/м ²	
	Количество слоев	1	
	Диаметр сопла	1,1 мм	
	Давление	2 атмосферы	
5. Сушка	Температура 30-35С время сушки, 5 мин.		
6.Лакирование распылением	Лак акриловый	AC6830	100%
	Отвердитель	PK1969	12,5%
	Разбавитель	DSI 1021	20-30%
	Жизнеспособность	3-4 часа	
	Давление	- 2,5-3,5 атм.	
	Размер форсунки	- 1,8-2,0 мм	
	Рабочая вязкость В3246(сопло4мм)	- 18-21 с.	
	расход за 1 нанесение	- 140-160 г/м ²	
	Количество слоев	- 1	
7.Сушка	Время - до складирования – 2-3 час. при T=20-23 ⁰ С и относительной влажности 65%		

Примечание:

1. Расходы даны без учета потерь при распылении, поэтому уточняются в процессе работы. При необходимости производится 3-е нанесение лака.
2. Максимальная прочность покрытия достигается через 8-10 дней после нанесения лака.
3. Перед применением лак перемешивается.
4. Отвердитель восприимчив к влаге – непосредственно после применения упаковку необходимо плотно закрыть.
5. Температура помещения, где производятся работы с лаком, должна быть не ниже +15⁰С
6. Лак хранят в сухих отапливаемых помещениях в закрытой заводской упаковке при температуре от +5 до +30⁰С. Срок хранения – 12 месяцев.