

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ОТДЕЛКИ

Подложка
Вид отделки
Материалы
Способ нанесения

МДФ(неламинарованная)
высокоглянцевая
полиэфирные,акриловые
пневматическое распыление

1.Шлифование	Шлифовальная лента зернистости 120-150-180		
2.Удаление пыли	Приспособление для обдува сжатым воздухом при наличии масло-влагоотделителя		
3. Грунтование	Грунт ПЭ	LP2500	-100 в.ч.
	Ускоритель	680008	-2 в.ч.
	Отвердитель	690015	-2 в.ч.
	Разбавитель	Ацетон	-30 в.ч.
	Вязкость по ВЗ-4	: 15 секунд	
	Расход	: 180 г/м ²	
	Количество слоев	: 1	
	Жизне-сть рабочего состава	:10-20 мин.	
4. Сушка при T=20°C	До нанесения второго слоя - 12 часов		
5. Шлифование	Шлифовальная лента зернистости P220-P240		
6. Грунтование	Грунт белый	LP2500	-100 в.ч.
	Ускоритель	680008	-2 в.ч.
	Отвердитель	690015	-2 в.ч.
	Разбавитель	Ацетон	-30 в.ч.
	Вязкость по ВЗ-4	: 15 секунд	
	Расход	: 180 г/м ²	
	Количество слоев	: 1	
	Жизне-сть рабочего состава	:10-20 мин.	
7. Сушка при T=20°C	До нанесения эмали -12 часов		
8. Шлифование	Шлифовальная лента зернистости P320 - P400		
9. Крашение	Эмаль белая или коливов.	AT6290	-100 в.ч.
	Отвердитель	PK1972	-50 в.ч.
	Разбавитель	DSI 1021	-30 в.ч.
	Вязкость по ВЗ-4	: 15 секунд	
	Расход	: 120-180 г/м ²	
	Жизне-сть рабочего состава	: 4 часа	
	Количество нанесений	: 1	
13. Сушка при T=20°C	складирование	: 24 часа	

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