

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ОТДЕЛКИ

Подложка
Вид отделки
Материалы
Способ нанесения

МДФ
гляnceвая
полиуретановые, 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 белый	PP4300	-100 в.ч.
	Отвердитель	PK4226	-30 в.ч.
	Разбавитель	DSI 1021	-30 в.ч.
	Вязкость по ВЗ-4	: 15 секунд	
	Расход	: 180 г/м ²	
	Количество слоев	: 1	
	Жизне-сть рабочего состава	: 4 часа	
4. Сушка при T=20°C	До нанесения второго слоя - 2 часа		
5. Шлифование	Шлифовальная лента зернистости P220-P240		
6. Грунтование	Грунт белый	PP4300	-100 в.ч.
	Отвердитель	PK4226	-30 в.ч.
	Разбавитель	DSI 1021	-30 в.ч.
	Вязкость по ВЗ-4	: 15 секунд	
	Расход	: 180 г/м ²	
	Количество слоев	: 1	
	Жизне-сть рабочего состава	: 4 часа	
7. Сушка при T=20°C	До нанесения эмали - 2 часа		
8. Шлифование	Шлифовальная лента зернистости P320 - P400		
9. Крашение	Эмаль белая или коливов.	PT5210	-100 в.ч.
	Отвердитель	PK4030	-50 в.ч.
	Разбавитель	DSI 1021	-30 в.ч.
	Вязкость по ВЗ-4	: 15 секунд	
	Расход	: 150-180 г/м ²	
	Количество нанесений	: 1-2	
	Выдержка между слоями при 2-х нанесении	: 15-20 минут	
10. Сушка при T=20°C	Температура 18-25°C 6-8 ч.		
11. Шлифование	Шлифовальная лента зернистости P500-600		
12. Лакирование	Лак ариловый	AC6290	-100 в.ч.
	Отвердитель	PK1972	-50 в.ч.
	Разбавитель	DSI 1021	-10 в.ч.
	Вязкость по ВЗ-4	: 15 секунд	

	Расход	: 120-150 г/м ²
	Количество слоев	: 1
	Жизне-сть рабочего состава	: 8 часа
13. Сушка при T=20°C	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