

21.4. Технология окраски фасадов MDF со спецэффектом “Chameleon” материалами “SAYERLACK”.

МЕТОД: СПЕЦЭФФЕКТ, НА ЧЁРНОЙ ПОДЛОЖКЕ

ИСПОЛНЕНИЕ ПО ГЛЯНЦУ: СПЕЦЭФФЕКТ ЗВЁЗДНОЕ НЕБО, ГЛЯНЦЕВАЯ ОТДЕЛКА

СИСТЕМА ОКРАСКИ: ГРУНТ-ИЗОЛЯТОР (TU 100/NO), ГРУНТ ПЭ (PU 377/13), ЭМАЛЬ ПУ RAL/WC/NCSS, СПЕЦЭФФЕКТ CHAMELEON, ГЛЯНЦЕВЫЙ АКРИЛОВЫЙ ЛАК (TL 339)

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ: ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЙ ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ ТОЛЬКО ВНУТРИ ПОМЕЩЕНИЯ

ОКРАСКА: ФАСАДЫ И ПАНЕЛИ И ИЗДЕЛИЯ ИЗ MDF И HDF.

№	Наименование операции	Характеристики и условия	Материал, весовая рецептура
1	Шлифовка (подготовка поверхности изделия к окраске)	Зернистость абразива Р 180 – 220	
2	Нанесение грунта-изолятора TU 100/NO (ручной пневмопистолет)	Р _{возд} = 2 – 2, бар Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм Количество слоев - только один Вес мокрого слоя = 100 – 120 г/м ²	Изолятор TU 100/ NO 100 Отвердитель TH 793 40 Разбавитель DT 452 10 – 30 Жизнеспособность 4 часа
3	Сушка (этажерка) до нанесения ЛКМ	Время: 40 минут Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	
4	Шлифовка лёгкая (ручная или механизированная)	Зернистость абразива Р 280 – 320	
5	Нанесение первого слоя белого ПЭ грунта PU 377/13 (ручной пневмопистолет)	Р _{возд} = 2,5 – 3 бар Диаметр форсунки = 2,5 – 3 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 100 до 300 г/м ²	Грунт PU 377/13 100 Катализатор TH 999 2 Ускоритель TH 888 2 Разбавитель DT 931 5 – 20 Жизнеспособность 30 минут. Увеличить жизнеспособность смеси возможно получив консультацию специалистов.
6	Сушка (этажерка) до нанесения следующего слоя полиэфирного грунта	Время: 40 – 60 минут Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	
7	Нанесение второго слоя белого ПЭ грунта PU 377/13 (ручной пневмопистолет)	Р _{возд} = 2,5 – 3 бар Диаметр форсунки = 2,5 – 3 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 100 до 300 г/м ²	Грунт PU 377/13 100 Катализатор TH 999 2 Ускоритель TH 888 2 Разбавитель DT 931 5 – 20 Жизнеспособность 30 минут. Увеличить жизнеспособность смеси возможно получив консультацию специалистов.
8	Сушка (этажерка) до шлифовки	Время до шлифовки: от 16 до 24 часов Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	

9	Шлифовка (ручная или механизированная)	Зернистость абразива Р 280 – 320	
10	Нанесение матовой отделочной эмали TZ 8825/A5 (ручной пневмопистолет)	Р _{возд} = 2 – 2,5 бар Диаметр форсунки = 1,4– 1,8 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 100 до 150 г/м ²	Эмаль TZ 8825/A5 100 Отвердитель ТН 720 50 Разбавитель DT 452 10 – 30 Жизнеспособность 4 часа
11	Сушка (этажерка):	Время: не менее 12 часов Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	
12	Нанесение спецэффекта «хамелеон»	Р _{возд} = 2 – 2, бар Диаметр форсунки = 1,6 – 1,8 мм Количество слоев – 1 слой Вес мокрого слоя = 150 –170 г/м ²	TZ1325 100 Chameleon 5-10 Отвердитель ТН 790 10 Разбавитель DT 452 10 – 30
13	Сушка (этажерка):	Время: не менее 6 часов Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	
14	Нанесение глянцевого акрилового лака TL 339 (ручной пневмопистолет)	Р _{возд} = 2 – 2, бар Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм Количество слоев - до 4 слоёв Вес мокрого слоя = 150 –170 г/м ²	Лак TL 339 100 Отвердитель ТН 790 50 Разбавитель DT 452 10 – 25 Жизнеспособность 3 часа
15	Сушка (этажерка):	До полировки: не менее 16 часов До упаковки: 5 дней Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	

Примечание: В случае появления “пролежней”, возникающих в результате упаковки окрашенных изделий в плёночный “воздухонепроницаемый” упаковочный материал, также это встречается при двухсторонней покраске изделия, при котором одна из сторон окрашенного изделия лежит на этажерках, рекомендуется применять в качестве разбавителя только DT 452 в пропорции от 10 до 30 %.

Для более качественного внешнего вида окрашенного изделия рекомендуется следующий технологический цикл: полировка через 1 – 2 дня, упаковка через 3 дня после полировки. Общий временной цикл от покраски до упаковки составляет 5 дней.