

Технология получения “выбеленной” окраски изделий массива полиуретановыми материалами “SAYERLACK”.

Вариант № 1 с барьерным грунтом TR 5008.

Данный вариант рекомендуется для окраски хвойных (смолистых) пород древесины.

МЕТОД: ОТДЕЛКА ПОД ВЫБЕЛЕННУЮ ДРЕВЕСИНУ

ИСПОЛНЕНИЕ ПО ГЛЯНЦУ: ПОЛУМАТОВАЯ ОТДЕЛКА

СИСТЕМА ОКРАСКИ: БАРЬЕРНЫЙ-ГРУНТ (TR 5008), ГРУНТ (TU 20), ЛАК (TZ 2820)

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ: ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЙ ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ ТОЛЬКО ВНУТРИ ПОМЕЩЕНИЯ

ОКРАСКА: МАССИВ, СТУЛЬЯ, МЕБЕЛЬ, ТОЧЁННЫЕ, ФРЕЗЕРОВАННЫЕ И ПЛОСКИЕ ДЕТАЛИ

№	Наименование операции	Характеристики и условия	Материал, весовая рецептура
1	Шлифовка (подготовка поверхности изделия к окраске)	Зернистость абразива Р 180 – 220	
2	Нанесение барьерного грунта изолятора TR 5008 (пневмопистолет, распыление)	Р _{возд} = 2 – 2,5 бар Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 80 до 100 г/м ²	Барьерный-грунт TR 5008 100 % Отвердитель TH 1400 500 % Разбавитель DT 452 500 % Жизнеспособность смеси 5 часов
3	Сушка (этажерка) до нанесения ЛКМ	Время: не менее 4 часов Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	Шлифовка (ручная или механизированная) Зернистость абразива Р 220 – 240
В случаях окраски изделий и деталей с фрезировкой, закруглениями, с острыми гранями и так далее, из-за невозможности нанести одинаковый по толщине слой подколерованного грунта на пласти и на сложных геометрических участках, чтобы избежать проблему просвечивания краёв и кромок, необходимо перед нанесением барьерного грунта TR 5008 слегка подтонировать древесину на этих участках морилкой ХМ 8000/13 (степень разведения 1 к 10, 1 к 15).			
4	Нанесение подколерованного ПУ грунта TU 20 (пневмопистолет, распыление) Очень важно в этом варианте, в качестве разбавителя применять не стандартный DT 456, а только DX 986.	Р _{возд} = 2 – 2,5 бар Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 170 до 200 г/м ²	Грунт TU 20 100 % Отвердитель TH 780 50 % Разбавитель DX 986 10 – 15 % Морилка ХМ 8000/13 2 – 4 % Процент добавления морилки зависит от требуемой белёсости. Жизнеспособность смеси 5 часов
5	Сушка (этажерка) до шлифовки	Время: 3 – 4 часа Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	
6	Шлифовка (ручная или механизированная)	Зернистость абразива Р 220 – 240	
7	Нанесение ПУ лака TZ 2820 (пневмопистолет, распыление)	Р _{возд} = 2 – 2,5 бар Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 150 до 170 г/м ²	Грунт TZ 2820 100 % Отвердитель TH 805 50 % Разбавитель DT 452 10 – 20 % Жизнеспособность смеси 5 часов
8	Сушка (этажерка) до складирования	Время: не менее 6 часов Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	