

Технология окраски изделий из массива берёзы полиуретановыми материалами “SAYERLACK”.

МЕТОД: ПРОЗРАЧНЫЙ УКРЫВИСТЫЙ

ИСПОЛНЕНИЕ ПО ГЛЯНЦУ: ПОЛУМАТОВАЯ ОТДЕЛКА

СИСТЕМА ОКРАСКИ: МОРИЛКА (ХМ 8000/XX), ЛАК САМОГРУНТ (ТУ 6125) 2 слоя

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ: ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЙ ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ ТОЛЬКО ВНУТРИ ПОМЕЩЕНИЯ

ОКРАСКА: ФАСАДЫ, МЕБЕЛЬ, ТОЧЁННЫЕ И ПЛОСКИЕ ДЕТАЛИ

№	Наименование операции	Характеристики и условия	Материал, весовая рецептура																								
1	Шлифовка (подготовка поверхности изделия к окраске)	Зернистость абразива Р 180 – 220																									
2	Окраска (нанесение красителя)	Р _{возд} = 2 – 2,5 бар Диаметр форсунки = 1,0 – 1,4 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 50 до 100 г/м ²	<div>1-й вариант</div> <table><tr><td>Морилка</td><td>ХМ 8000/XX</td><td>1</td></tr><tr><td>Разбавитель</td><td>DX 986</td><td>1 – 20</td></tr><tr><td>или</td><td>DT 452</td><td>1 – 20</td></tr><tr><td>или</td><td>ацетон</td><td>1 – 20</td></tr><tr><td>или</td><td>вода</td><td>1 – 20</td></tr></table> <div>2-й вариант</div> <table><tr><td>Морилка</td><td>ХМ 7100/XX</td><td>1</td></tr><tr><td>Разбавитель</td><td>DT 452</td><td>1 – 10</td></tr><tr><td>или</td><td>DX 986</td><td>1 – 10</td></tr></table>	Морилка	ХМ 8000/XX	1	Разбавитель	DX 986	1 – 20	или	DT 452	1 – 20	или	ацетон	1 – 20	или	вода	1 – 20	Морилка	ХМ 7100/XX	1	Разбавитель	DT 452	1 – 10	или	DX 986	1 – 10
Морилка	ХМ 8000/XX	1																									
Разбавитель	DX 986	1 – 20																									
или	DT 452	1 – 20																									
или	ацетон	1 – 20																									
или	вода	1 – 20																									
Морилка	ХМ 7100/XX	1																									
Разбавитель	DT 452	1 – 10																									
или	DX 986	1 – 10																									
3	Сушка (этажерка) до нанесения ЛКМ	Время: 10 минут Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%																									
4	Нанесение первого слоя самогрунтующегося лака (пневмопистолет, распыление)	Р _{возд} = 2 – 2,5 бар Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 80 до 200 г/м ²	<table><tr><td>Грунт</td><td>TU 6125</td><td>100</td></tr><tr><td>Отвердитель</td><td>TH 780</td><td>50</td></tr><tr><td>Разбавитель</td><td>DT 452</td><td>10 – 20</td></tr><tr><td>Жизнеспособность смеси</td><td></td><td>5 часов</td></tr></table>	Грунт	TU 6125	100	Отвердитель	TH 780	50	Разбавитель	DT 452	10 – 20	Жизнеспособность смеси		5 часов												
Грунт	TU 6125	100																									
Отвердитель	TH 780	50																									
Разбавитель	DT 452	10 – 20																									
Жизнеспособность смеси		5 часов																									
5	Сушка (этажерка) до шлифовки	Время: 1 – 3 часов Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%																									
6	Шлифовка (ручная или механизированная)	Зернистость абразива Р 240 – 280																									
7	Нанесение втого слоя самогрунтующегося лака (пневмопистолет, распыление)	Р _{возд} = 2 – 2,5 бар Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 80 до 160 г/м ²	<table><tr><td>Грунт</td><td>TU 6125</td><td>100</td></tr><tr><td>Отвердитель</td><td>TH 780</td><td>50</td></tr><tr><td>Разбавитель</td><td>DT 452</td><td>10 – 20</td></tr><tr><td>Жизнеспособность смеси</td><td></td><td>5 часов</td></tr></table>	Грунт	TU 6125	100	Отвердитель	TH 780	50	Разбавитель	DT 452	10 – 20	Жизнеспособность смеси		5 часов												
Грунт	TU 6125	100																									
Отвердитель	TH 780	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%																									