

Технология окраски фасадов МDF полиэфирными грунтами и полиуретановыми эмалями “SAYERLACK”.

МЕТОД: ТИКСОТРОПНЫЙ

ИСПОЛНЕНИЕ ПО ГЛЯНЦУ: ГЛЯНЦЕВАЯ ОТДЕЛКА (финишный слой глянцевый лак)

СИСТЕМА ОКРАСКИ: ГРУНТ-ИЗОЛЯТОР (TU 100/NO), ГРУНТ ПЭ (PU 377/13), МАТОВАЯ ЭМАЛЬ (TZ 8825/XX),
ГЛЯНЦЕВЫЙ ЛАК (TL 335/00 и TL 336) 2 варианта

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ: ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЙ ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ ТОЛЬКО ВНУТРИ ПОМЕЩЕНИЯ

ОКРАСКА: ФАСАДЫ МДФ

№	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)	P _{возд} = 2 – 2, бар Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм Количество слоев - только один Вес мокрого слоя = 80 –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)	P _{возд} = 2,5 – 3 бар Диаметр форсунки = 2,5 – 3,2 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 100 до 400 г/м ²	Грунт PU 377/13 100 Катализатор TH 999 2 Ускаритель TH 888 2 Разбавитель DT 931 5 – 20 Жизнеспособность 30 минут. Увеличить жизнеспособность смеси возможно получив консультацию специалистов.
6	Сушка (этажерка): При двухслойном нанесении грунта с промежуточной шлифовкой или Ускоренная сушка: (в камере) при 300 г/кв.м.	Время: не менее 12 часов (рекомендуется 24 часа) Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70% Обдув 15 мин. Горячий воздух при 50°C 30 мин. Охлаждение 15 мин.	
7	Шлифовка (механизированная)	Зернистость абразива Р 280 – 320	
8	Нанесение второго слоя белого ПЭ грунта PU 377/13 (ручной пневмопистолет)	P _{возд} = 2,5 – 3 бар Диаметр форсунки = 2,5 – 3,2 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 100 до 400 г/м ²	Грунт PU 377/13 100 Катализатор TH 999 2 Ускаритель TH 888 2 Разбавитель DT 931 5 – 20 Жизнеспособность 30 минут.

9	Шлифовка (ручная или механизированная)	Зернистость абразива Р 280 – 320	
10	Нанесение матовой отделочной эмали TZ 8825/XX (ручной пневмопистолет)	$P_{возд} = 2 - 2,5$ бар Диаметр форсунки = 1,4– 1,8 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 100 до 150 г/м ²	Эмаль TZ 8825/XX 100 Отвердитель TH 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	<u>1 вариант</u> Нанесение глянцевого ПУ прозрачного лака TL 335/00 (ручной пневмопистолет)	$P_{возд} = 2 - 2$, бар Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм Количество слоев - до 4 слоёв Вес мокрого слоя = 120 –150 г/м ²	Лак TL 335/00 100 Отвердитель TH 735 70 – 100 Разбавитель DT 424 10 – 40 Жизнеспособность 3 часа
13	Сушка (этажерка):	Время: 24 часа Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	

Примечание: На фасадах окрашенных эмалями светлых и постельных цветов, ПУ лак даёт небольшую желтизну. В этих случаях, чтобы не потерять естественного цвета эмали на изделии, необходимо в качестве финишного слоя применять акриловый лак (технология приведена ниже).

14	<u>2 вариант</u> Нанесение глянцевого акрилового лака TL 336 (ручной пневмопистолет)	$P_{возд} = 2 - 2$, бар Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм Количество слоев - до 4 слоёв Вес мокрого слоя = 120 –150 г/м ²	Лак TL 336 100 Отвердитель TH 790 50 Разбавитель DT 424 10 – 30 Жизнеспособность 3 часа
15	Сушка (этажерка):	Время: 24 часа Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	