

Технология окраски точеных изделий из массива дуба ясеня полиуретановыми материалами “SAYERLACK”.

МЕТОД: НЕПРОЗРАЧНЫЙ, ПОД ЭМАЛЬ С ПАТИНОЙ

ИСПОЛНЕНИЕ ПО ГЛЯНЦУ: МАТОВАЯ ОТДЕЛКА

СИСТЕМА ОКРАСКИ: БЕЛЫЙ ГРУНТ TU 229/13, ЭМАЛЬ TZ 9925/XX, ПАТИНА ХР 1981, ЛАК АКРИЛОВЫЙ TZ 7015

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ: ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЙ ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ ТОЛЬКО ВНУТРИ ПОМЕЩЕНИЯ

ОКРАСКА: ТОЧЁННЫЕ, ФРЕЗЕРОВАННЫЕ ИЗДЕЛИЯ, И Т.Д.

№	Наименование операции	Характеристики и условия	Материал, весовая рецептура
1	Шлифовка (подготовка поверхности изделия к окраске)	Зернистость абразива Р 180 – 220	
2	Нанесение белого ПУ грунта TU 213/13 один тонкий слой (пневмопистолет, распыление)	Р _{возд} = 2 – 2,5 бар Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм Количество слоев – 1 (тонкий слой) Вес мокрого слоя от 80 до 120 г/м ²	Грунт TU 229/13 100% Отвердитель TH 711 50% Разбавитель DT 452 10 – 20% Жизнеспособность смеси 5 часов
3	Сушка (этажерка) до шлифовки	Время: 4 – 6 часов Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	
4	Шлифовка (ручная или механизированная)	Зернистость абразива Р 240 – 280	
5	Нанесение матовой ПУ эмали TZ 9925/колерованная (пневмопистолет, распыление)	Р _{возд} = 2 – 2,5 бар Диаметр форсунки = 1,6 – 1,8 мм Количество слоев – 1 Вес мокрого слоя от 100 до 120 г/м ²	Эмаль TZ 9925/XX 100% Отвердитель TH 720 50% Разбавитель DT 452 10 – 20% Жизнеспособность смеси 5 часов
6	Сушка (этажерка) до складирования	Время: не менее 12 часов Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	
7	Нанесение патины ХР 1981/XX для придания выделения пор древесины (пневмопистолет, распыление)	Р _{возд} = 2 – 2,5 бар Диаметр форсунки = 1,2 – 1,5 мм Количество слоев – 1 Вес мокрого слоя от 60 до 80 г/м ²	Патина ХР 1981 100 Разбавитель спирт 300 т.е рецептура смешивания 1 к 3
6	Сушка (этажерка) до складирования	Время: 3 – 5 минуты Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	По истечении 5 минут, следует удалить излишки патины скотч-брайтом либо мелкой абразивной губкой, оставив патины только в условленных местах.
7	Нанесение прозрачного акрилового лака TZ 7015 (пневмопистолет, распыление)	Р _{возд} = 2 – 2,5 бар Диаметр форсунки = 1,6 – 1,8 мм Количество слоев – 1 Вес мокрого слоя от 100 до 120 г/м ²	Лак TZ 7015 100% Отвердитель TH 790 10% Разбавитель DT 452 10 – 20% Жизнеспособность смеси 5 часов
8	Сушка (этажерка) до складирования	Время: не менее 4 – 6 часов Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	