



Технологический процесс

Отделка дверей из МДФ: пигментная (эмалевая) глянцевая

№	Операция	Параметры	Приготовление смеси
1.	Шлифовка поверхности	При машинной шлифовке используем диск с зерном Р150	
2.	Нанесение изолирующего грунта	Диаметр форсунки = 1,5-1,7 мм Расход 60-100 г/кв.м.	Грунт PU 0.105 - 100 в.ч., отвердитель AP-54 – 100 в.ч. Разбавитель – не требуется Жизнеспособность смеси – 3 часа
3.	Сушка	0,5-1,5 часа	На стеллажах
4.	Шлифовка (при сушке более 1 часа)	При машинной шлифовке используем диски с зерном Р220-Р320	
5.	Нанесение грунта (1 слой)	Диаметр форсунки = 1,7-2,0 мм Расход на 1 слой =120-150 гр/кв.м	Грунт SPA 1010-100 в.ч., отвердитель AP-34 -50 в.ч., разбавитель -5-20 в.ч. Жизнеспособность смеси – 1,5-2 часа
6.	Сушка	3-4 часа	На стеллажах
7.	Шлифовка	При машинной шлифовке используем диски с зерном Р220-Р320	
8.	Нанесение грунта (2 слой)	Диаметр форсунки = 1,7-2,0 мм Расход на 1 слой =120-150 гр/кв.м	Грунт SPA 1010-100 в.ч., отвердитель AP-34 -50 в.ч., разбавитель -5-20 в.ч. Жизнеспособность смеси – 1,5-2 часа
9.	Сушка	3-4 часа	На стеллажах
10.	Шлифовка	При машинной шлифовке используем диски с зерном Р220-Р320	
11.	Нанесение эмали	Диаметр форсунки = 1,7-2,0 мм Расход 120-150 гр/кв.м.	Эмаль CPL1 – 100 в.ч., отвердитель AP-64 -50 в.ч., разбавитель -20-30 в.ч. Жизнеспособность смеси – 3-4 часа
12.	Сушка	12 часов, до полировки – 24 часа	На стеллажах

Примечание.



1. Материалы наносятся на изделие краскопультом.
2. Расход материалов указан без учета технологических потерь.
3. Давление воздуха на краскопульте HVLP - 2 -2,5 атм
4. Время сушки указано для температуры воздуха 20 гр.С
5. Влажность воздуха 50%