



## Технологический процесс

Отделка дверей, покрытых пленкой ПВХ:  
прозрачная матовая с патинированием

№	Операция	Параметры	Приготовление смеси
1.	Обезжиривание поверхности (при необходимости)	Удаление жировых следов	ацетон
2.	Нанесение грунта (1 слой)	Диаметр форсунки = 1,7-2,0 мм Расход на 1 слой = 100-130 гр/кв.м	Грунт SA 140-100 в.ч., отвердитель AA 040 -20 в.ч., разбавитель – 10-25 в.ч. Жизнеспособность смеси – 6 часов
3.	Сушка	4-6 часов – до машинной шлифовки и нанесения отделки	На стеллажах
4.	Шлифовка грунта	При шлифовке используем диск P320, губку P120	
5.	Нанесение патины	Диаметр форсунки = 1,5 мм Наносить сухим факелом	Патина – 1 в.ч. Ацетон (или спирт) – от 1 до 5 в.ч.
6.	Удаление излишков патины	Шлифовальный войлок Mirlon, губки P150, P180	
7.	Нанесение лака	Диаметр форсунки = 1,5-1,7 мм  Расход 100-120 гр/квм.	Лак VA 408.20 – 100 в.ч., отвердитель AA 040 -20 в.ч., разбавитель -15-35 в.ч.
8.	Сушка	8 часов	На стеллажах

### Примечание.

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