



Технологический процесс

Отделка столешниц из массива и шпонированного МДФ: пигментная (эмалевая) полу-матовая с патинированием

№	Операция	Параметры	Приготовление смеси
1.	Шлифовка поверхности	При машинной шлифовке используем диск с зерном P150	
2.	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
3.	Сушка	3-4 часа	На стеллажах
4.	Шлифовка	При машинной шлифовке используем диски с зерном P220-P320	
5.	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
6.	Сушка	3-4 часа	На стеллажах
7.	Шлифовка	При машинной шлифовке используем диски с зерном P220-P320	
8.	Нанесение эмали (цвет по каталогу RAL или NCS)	Диаметр форсунки = 1,7-2,0 мм Расход 120-150 гр/кв.м.	Эмаль RAL/NCS – 100 в.ч., отвердитель AP-64 -50 в.ч., разбавитель -20-30 в.ч. Жизнеспособность смеси – 3-4 часа
9.	Сушка	6-8 часов	На стеллажах
10.	Шлифовка легкая	Шлифовальный войлок Merlon	В местах с толстым слоем патины
11.	Нанесение патины	Диаметр форсунки = 1,5 мм Наносить сухим факелом	Пatina – 1 в.ч. Ацетон (или эт.спирт) – от 1 до 5 в.ч.
12.	Удаление излишков патины	Шлифовальный войлок Mirlon	
13.	Нанесение лака	Диаметр форсунки = 1,5-1,7 мм Расход 100-120 гр/кв.м.	Лак VA 408.40 – 100 в.ч., отвердитель AA 040 -20 в.ч., разбавитель -15-35 в.ч.
14.	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%