



Технологический процесс

Отделка столешниц из массива или шпонированного МДФ: прозрачная полуматовая

№	Операция	Параметры	Приготовление смеси
1.	Шлифовка поверхности	При машинной шлифовке используем диск с зерном P150	
2.	Нанесение красителя	Диаметр форсунки = 1,4-1,7 мм	Краситель серии UD разбавляется ацетоном или разбавителем в пропорции 1:1 до 1:100 для получения нужного оттенка цвета. Жизнеспособность смеси - не более суток.
3.	Сушка	1-10 мин	
4.	Нанесение грунта	Диаметр форсунки = 1,7-2,0 мм Расход на 1 слой =120-150 гр/кв.м	Грунт SPA 1038-100 в.ч., отвердитель AP-44 -50 в.ч., разбавитель -10-30 в.ч. Жизнеспособность смеси – 3 часа
5.	Сушка	1 час – до ручной шлифовки 2 часа – до машинной шлифовки и нанесения отделки	На стеллажах
6.	Шлифовка грунта	При шлифовке используем диск P280-P320, губку - P120	Шлифовать до полной матовости поверхности
7.	Нанесение лака	Диаметр форсунки = 1,5-1,7 мм Расход 120-150 гр/квм.	Лак VPA 2230.30 – 100 в.ч., отвердитель AP-44 -50 в.ч., разбавитель -10-25 в.ч.
8.	Сушка	8 часов	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%