

## Технология окраски изделий из MDF, HDF полиэфирными грунтами и полиуретановыми эмалями “SAYERLACK”. Без промежуточной сушки ПЭ грунта.

МЕТОД: ТИКСОТРОПНЫЙ, УКРЫВИСТЫЙ ПОД ЭМАЛЬ.

ИСПОЛНЕНИЕ ПО ГЛЯНЦУ: ГЛЯНЦЕВАЯ ОТДЕЛКА (финишный слой глянцевый лак)

СИСТЕМА ОКРАСКИ: ГРУНТ-ИЗОЛЯТОР (TU 100/NO), ГРУНТ ПЭ (PU 377/13), МАТОВАЯ ЭМАЛЬ (TZ 9925/XX), ГЛЯНЦЕВЫЙ ЛАК (TL 335/00 и TL 339) 2 варианта

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ: ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЙ ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ ТОЛЬКО ВНУТРИ ПОМЕЩЕНИЯ

ОКРАСКА: ИЗДЕЛИЯ ИЗ ОДНОСТОРОННЕГО MDF И HDF.

№	Наименование операции	Характеристики и условия	Материал, весовая рецептура
1	Шлифовка (подготовка поверхности изделия к окраске)	Зернистость абразива Р 180 – 220	
2	Нанесение грунта-изолятора <b>TU 100/ NO</b> (ручной пневмопистолет)	Р <sub>возд</sub> = 2 – 2, бар Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм Количество слоев - только один Вес мокрого слоя = 80 –120 г/м <sup>2</sup>	Изолятор TU 100/ NO 100 Отвердитель TH 793 40 Разбавитель DT 452 10 – 30  Жизнеспособность 4 часа
3	Сушка (этажерка) до нанесения ЛКМ	Время: 40 минут Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	
4	Шлифовка лёгкая (ручная или механизированная)	Зернистость абразива Р 280 – 320	
5	Нанесение первого слоя белого ПЭ грунта <b>PU 377/13</b>  (ручной пневмопистолет)	Р <sub>возд</sub> = 2,5 – 3 бар Диаметр форсунки = 2,5 – 3,0 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 200 до 400 г/м <sup>2</sup>	Грунт PU 377/13 100 Катализатор TH 999 2 Ускоритель TH 888 2 Разбавитель DT 931 5 – 20  Жизнеспособность 30 минут.
6	Сушка (этажерка) до нанесения следующего слоя полиэфирного грунта	Время: 30 – 40 минут Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	Следующий слой наносится, когда мокрый слой грунта набрал вязкость - дошёл до состояния “ГЕЛЬ”
7	Нанесение второго слоя белого ПЭ грунта <b>PU 377/13</b>  (ручной пневмопистолет)	Р <sub>возд</sub> = 2,5 – 3 бар Диаметр форсунки = 2,5 – 3,0 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 200 до 400 г/м <sup>2</sup>	Грунт PU 377/13 100 Катализатор TH 999 2 Ускоритель TH 888 2 Разбавитель DT 931 5 – 20  Жизнеспособность 30 минут.

**Примечание:** Количество слоёв белого полиэфирного грунта напрямую зависит от качества самой MDF или HDF плиты. Так например при окраске двухстороннего MDF вполне может хватить и одного слоя белого ПЭ грунта. Увеличить жизнеспособность смеси ПЭ грунта возможно получив консультацию специалистов.

9	Сушка (этажерка): При двухслойном нанесении грунта с промежуточной шлифовкой	Время: 24 часа (рекомендуется 48 часов) Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	Чем дольше просушен грунт, тем более качественную поверхность мы получаем перед окраской под глянец.
8	Шлифовка (механизированная)	Первая шлифовка: Зернистость абразива Р 240 Вторая шлифовка: Зернистость абразива Р 320 Третья шлифовка: Зернистость абразива Р 500	
9	Нанесение матовой отделочной эмали <b>TZ 9925/XX</b> (ручной пневмопистолет)	$P_{\text{возд}} = 2 - 2,5$ бар Диаметр форсунки = 1,6 – 1,8 мм Количество слоев - 1 Вес мокрого слоя от 150 до 170 г/м <sup>2</sup>	Эмаль TZ 9925/XX 100 Отвердитель TH 720 50 Разбавитель DT 452 10 – 30 Жизнеспособность 4 часа
10	Сушка (этажерка):	Время: не менее 6 - 8 часов Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	
11	<u>1 вариант</u> Нанесение глянцевого ПУ прозрачного лака <b>TL 335/00</b> (ручной пневмопистолет)	$P_{\text{возд}} = 2 - 2$ , бар Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм Количество слоев - до 4 слоёв Вес мокрого слоя = 120 – 150 г/м <sup>2</sup>	Лак TL 335/00 100 Отвердитель TH 735 70 – 100 Разбавитель DT 424 10 – 40 Жизнеспособность 3 часа
12	Сушка (этажерка):	До полировки: не менее 20 - 24 часов До упаковки: 2 - 3 дня Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	

**Примечание:** На фасадах окрашенных эмалями светлых и постельных цветов, ПУ лак даёт небольшую желтизну. В этих случаях, чтобы не потерять естественного цвета эмали на изделии, необходимо в качестве финишного слоя применять акриловый лак (технология приведена ниже).

11	<u>2 вариант</u> Нанесение глянцевого акрилового лака <b>TL 339</b> (ручной пневмопистолет)	$P_{\text{возд}} = 2 - 2$ , бар Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм Количество слоев - до 4 слоёв Вес мокрого слоя = 120 – 150 г/м <sup>2</sup>	Лак TL 339 100 Отвердитель TH 790 50 Разбавитель DT 424 10 – 30 Жизнеспособность 3 часа
12	Сушка (этажерка):	До полировки: не менее 24 - 48 часов До упаковки: 5 дней Температура: 20°C Влажность воздуха: 40 – 70%	

**Примечание:** В случае появления “пролежней”, возникающих в результате упаковки окрашенных изделий в плёночный “воздухонепроницаемый” упаковочный материал, также это встречается при двухсторонней покраске изделия, при котором одна из сторон окрашенного изделия лежит на этажерках, рекомендуется применять в качестве разбавителя только DT 452 в пропорции от 10 до 30 %.

Для более качественного внешнего вида окрашенного изделия для акриловых глянцевых лаков рекомендуется следующий технологический цикл: полировка через 1 – 2 дня, упаковка через 3 дня после полировки. Общий временной цикл от покраски до упаковки составляет 5 дней.