

## Технология окраски столешниц и барных стоек из массива сосны полиуретановыми материалами “SAYERLACK”.

МЕТОД: ПРОЗРАЧНЫЙ, ЗАКРЫТОПОРИСТЫЙ

ИСПОЛНЕНИЕ ПО ГЛЯНЦУ: МАТОВАЯ И ПОЛУМАТОВАЯ ОТДЕЛКА

СИСТЕМА ОКРАСКИ: МОРИЛКА (ХМ 8000/XX), ГРУНТ-ИЗОЛЯТОР (TR 5008), ГРУНТ (TU 18), ЛАК (TZ 6220)

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ: ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЙ ЭКСПЛУАТИРУЕМЫХ ТОЛЬКО ВНУТРИ ПОМЕЩЕНИЯ

ОКРАСКА: БАРНАЯ МЕБЕЛЬ И БАРНЫЕ СТОЙКИ, СТОЛЕШНИЦЫ, ФРЕЗЕРОВАННЫЕ И ПЛОСКИЕ ДЕТАЛИ

| № | Наименование операции   | Характеристики и условия  | Материал, весовая рецептура   |
|---|---|---|---|
| 1 | Шлифовка<br>(подготовка поверхности изделия к окраске)        | Зернистость абразива Р 180 – 220  |   |
| 2 | Окраска<br>(нанесение красителя)                              | Р <sub>возд</sub> = 2 – 2,5 бар<br>Диаметр форсунки = 1,0 – 1,4 мм<br>Количество слоев - 1<br>Вес мокрого слоя от 50 до 100 г/м <sup>2</sup>          | <p><i>1-й вариант</i></p> <p>Морилка ХМ 8000/XX 1<br/>Разбавитель DX 986 1 – 20<br/>или DT 452 1 – 20<br/>или ацетон 1 – 20<br/>или вода 1 – 20</p> <p><i>2-й вариант</i></p> <p>Морилка ХМ 7100/XX 1<br/>Разбавитель DT 452 1 – 10<br/>или DX 986 1 – 10</p> |
| 3 | Сушка (этажерка)<br>до нанесения ЛКМ                          | Время: 10 минут<br>Температура: 20°C<br>Влажность воздуха: 40 – 70%   |   |
| 4 | Нанесение грунта-изолятора<br>(пневмопистолет,<br>распыление) | Р <sub>возд</sub> = 2 – 2,5 бар<br>Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм<br>Количество слоев - от 1 до 4<br>Вес мокрого слоя от 80 до 100 г/м <sup>2</sup>  | Грунт-изолятор TR 5008 20<br>Отвердитель TH 1400 100<br>Разбавитель DT 452 100<br>Жизнеспособность смеси 6 часов  |
| 5 | Сушка (этажерка) до<br>шлифовки и до нанесения<br>ЛКМ         | Время: 2 – 3 часа<br>До след-го слоя: не ранее 4 часов<br>и не позднее 24 часов<br>Температура: 20°C<br>Влажность воздуха: 40 – 70%                   |   |
| 6 | Нанесение грунта<br>(пневмопистолет,<br>распыление)           | Р <sub>возд</sub> = 2 – 2,5 бар<br>Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм<br>Количество слоев - от 1 до 3<br>Вес мокрого слоя от 120 до 200 г/м <sup>2</sup> | Грунт TU 18 100<br>Отвердитель TH 805 50<br>Разбавитель DT 452 10 – 20<br>Жизнеспособность смеси 5 часов  |
| 7 | Сушка (этажерка) до<br>шлифовки и до нанесения<br>ЛКМ         | Время до шлифовки: 16 часов<br>До след-го слоя: не ранее чем<br>через 16 – 18 часов<br>Температура: 20°C<br>Влажность воздуха: 40 – 70%               |   |
| 6 | Шлифовка (ручная или<br>механизированная)                     | Зернистость абразива Р 240 – 280  |   |
|   |   |   |   |

|   |   |  |   |
|---|---|--|---|
| 7   | Нанесение лака<br>(пневмопистолет,<br>распыление) | Р <sub>возд</sub> = 2 – 2,5 бар<br>Диаметр форсунки = 1,8 – 2,0 мм<br>Количество слоев - 1<br>Вес мокрого слоя от 80 до 160 г/м <sup>2</sup> | Грунт TZ 6220 100<br>Отвердитель TH 759 50<br>Разбавитель DT 452 10 – 20<br>Жизнеспособность смеси 3 часа |
| 8   | Сушка (этажерка)<br>до складирования              | Время: через 2 – 3 часа<br>Температура: 20°C<br>Влажность воздуха: 40 – 70%  |   |
| <p>Следует напомнить, что проверять данное лакокрасочное покрытие на стойкость к механическому либо химическому воздействию, следует не ранее чем через 7 суток, когда полностью завершиться процесс полимеризации ЛКМ.</p> |   |  |   |