



**ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ОТДЕЛКИ**  
**пигментированными УФ-материалами щитовых деталей мебели из ЛДСП**

- изделие** - детали мебели, плоские  
**подложка** - ЛДСП  
**ЛКМ** - УФ-материалы пигментированные  
**вид отделки** - глянцевая, укрывистая

<i>операция</i>	<i>оборудование</i>	<i>технологические параметры</i>	<i>материал</i>
<b>1. Подготовка подложки</b>	Шлифовальный станок	Шлиф.лента - зерн 220-240	
<b>2. Нанесение грунта-праймера</b>	Одно-вальцовый станок	<b>Грунт-праймер УФ- отверждения бесцветный</b> Вязкость - поставочная Расход - 10-15 г/кв.м	<b>HS420392</b>
<b>3. УФ-желирование</b>	УФ-модуль	1 УФ-лампа, Hg 80-120 Вт/см (100%)	
<b>4. Нанесение грунта</b>	Двух-вальцовый станок реверсивный	<b>Грунт УФ-отверждения акриловый, белый</b> Вязкость - поставочная Расход - 25 -30 г/кв.м	<b>HS410242</b>
<b>5. УФ-отверждение</b>	УФ-модуль	2 УФ-лампы: 1 Ga + 1 Hg Уд.мощность - 120 Вт/см (100%)	
<b>6. Шлифовка</b>	Шлифовальный станок	Шлиф.ленты - зерн. 320-400-600	
<b>7. Нанесение эмали</b>	Лаконаливная машина	<b>Лак УФ-отверждения акриловый, белый, глянцевый</b> <b>Растворитель</b> Вязкость - 40-50 с /В34 Расход - 110-130 г/кв.м	<b>HS460550 - 100 в.ч.</b> <b>SV08411A - до рабочей вязкости</b>
<b>8. Сушка;</b> - выдержка (тунель)		3 мин. при T=20-25°C + 3 мин лампы TL03 + TL05	
-УФ-отверждение		3 УФ-лампы: 1 Ga + 2 Hg 120 Вт/см (100%)	

**Примечание:**

1. Расходы материалов будут зависеть от подготовки деталей.
2. Использование белых или светлых подложек позволит сократить расход материалов, обеспечив хорошую укрывистость.
3. В случае необходимости, для разбавления вальцовых грунтов возможно использовать разбавитель **SV 084170 - 5%**