



**ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА ОТДЕЛКИ
материалами УФ-отверждения на вальцовой линии**

- Детали** - плоские детали, облицованные шпоном «файн-лайн» или натуральным шпоном
- Материалы** - УФ-отверждения, 100% сухой остаток
- Вид отделки** - *глянцевая, закрытые поры*

<i>операции</i>	<i>оборудование</i>	<i>параметры</i>	<i>артикул материала</i>
1. Подготовка деталей под отделку			
- калибровка и шлифовка деталей	Калибровально-шлифовальный станок		
- обеспыливание	Щеточный станок		
3. Шпатлевание	легкий шпатлевочный станок	Шпатлевка УФ-отверждения вязкость - поставочная расход - 25-30 г/кв.м	HS 420154
4. УФ-желирование	УФ-модуль	- к-во ламп - 1 - скорость подачи на 1 лампу - 5 - 6 м/мин - уд. мощность - 80-100 Вт/см	
5. Грунтование	2-х вальцовый реверсивный станок	Грунт УФ-отверждения - вязкость - поставочная - расход - 30 -40 г/кв.м	HS 420108
6. УФ-отверждение	УФ-модуль	- к-во ламп - 3 - скорость подачи на 1 лампу - 5-6 м/мин - уд. мощность - 80-100 Вт/см	
7. Шлифовка	Шлифовальный станок	Шлиф.ленты - зерн.280-320-380	
8. Лакирование	2-х вальцовый станок с лазерными валами	Лак УФ-отверждения, глянцевый - вязкость - поставочная - расход - 10 - 15 г/кв.м	HS 470809
9. УФ-отверждение	УФ-модуль	- к-во ламп - 2-3 - скорость подачи на 1 лампу - 5-6 м/мин - уд. мощность - 80-100 Вт/см	
10. Складирование	В стопы через прокладки		

Примечание

1. Расходы материалов могут уточняться в процессе работы, т.к. все будет зависеть от качества подготовки изделий к отделке.
2. Качество глянцевой отделки будет во многом зависеть от качества подготовки деталей (калибровка) и промежуточной шлифовки (шлифовка грунта).