



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