



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

**изделие** - фрезерованные (рельефные) поверхности дверей и др. изделий  
**подложка** - шпон файн-лайн, натуральный шпон  
**вид отделки** – матовая, с п/з порами

<i>операция</i>	<i>оборудование</i>	<i>технологические параметры</i>	<i>материал</i>
<b>1. Подготовка деталей</b>	Шлифовальный станок	Шлифовка и обеспыливание	
<b>2. Грунтование</b> 1 х распыление	Распылительный агрегат	<b>Грунт УФ- отверждения полиакриловый растворитель</b> вязкость - 14-16 с/В34 расход - 80-100 г/кв.м	<b>HS420714 - 100 в.ч.</b> <b>SVO084170 - 5 - 10%</b>
<b>3. Сушка:</b> <i>- выдержка</i>  <i>- УФ-отверждение</i>	Сушильный канал с горячим воздухом  УФ-модуль	- 5 мин при T=(35-40)°C  - 2-3 УФ-лампы, - уд.мощн. лампы 120 вт/см - скорость подачи на 1 лампу 5-6 м/мин	
<b>4. Шлифовка</b>	Щеточно-лепестковый станок	зерн.280-320	
<b>5. Лакирование</b> 1 х распыление	Распылительный агрегат	<b>Лак УФ- отверждения полиакриловый, матовый растворитель</b> вязкость - 12-14 с/В34 расход - 80-100 г/кв.м	<b>HS470315 - 100 в.ч.</b> <b>SVO084170 - 20-25%</b>
<b>6. Сушка:</b> <i>- выдержка</i>  <i>- УФ-отверждение</i>	Сушильный канал с горячим воздухом  УФ-модуль	- 7-12 мин при T=(35-40)°C  - 3 УФ-лампы, - уд.мощн. лампы 120 вт/см - скорость подачи на 1 лампу 5-6 м/мин	
<b>7. Складирование</b>	В стопы через прокладки		

**Прмечание:**

- 1.Расходы материалов будут зависеть от подготовки шпона и требуемого вида отделки
- 2.Для доведения исходной вязкости материалов до рабочей вязкости и обеспечения их хорошего розлива рекомендуется использовать растворитель **SVO084170** или этилацетат

**3.** Для обеспечения выхода растворителя из нанесенного слоя материалов и последующего полного их УФ-отверждения, необходимо четко соблюдать температуру и время в зоне выдержки перед подачей деталей в УФ-модуль.

**4.** В рамках указанной технологии могут быть использованы лаки с различной степенью матовости