

# ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ ЛАКОКРАСОЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

КРАТКИЙ СПРАВОЧНИК

## А

**АБРАЗИВНЫЕ МАТЕРИАЛЫ** (фр. *abrasif* — шлифовальный, от лат. *abradere* — соскабливать): Материалы, обладающие высокой **твердостью**, и используемые для обработки поверхности различных материалов. Абразивные материалы используются в процессах **шлифования**, **полирования** и т.д. Широко применяются в заготовительном производстве и окончательной обработке различных изделий из древесины. В настоящее время в качестве абразивных материалов широко используют синтетические материалы. Искусственные абразивные материалы отличаются большей стабильностью физико-механических свойств по сравнению с природными. В настоящее время искусственные абразивные материалы практически полностью вытеснили в промышленности природные. К искусственным абразивным материалам относятся алмаз синтетический, карбид бора, карбид кремния, техническое стекло, электрокорунд и др.

**АБРАЗИВНЫЙ ИНСТРУМЕНТ**: Абразивный инструмент, изготавливается из абразивных материалов, предназначен для механической обработки дерева, , пластмасс и др. Абразивный инструмент разделяют на 2 основных типа: жёсткие (шлифовальные круги, головки, сегменты и бруски) и гибкие (шлифовальная шкурка и изделия из неё — ленты, диски и др.).

**АБРАЗИВОСТОЙКОСТЬ**: Способность покрытия противостоять разрушению путем трения, царапания и эрозии. Абразивостойкость зависит от прочности, твердости и эластичности покрытия.

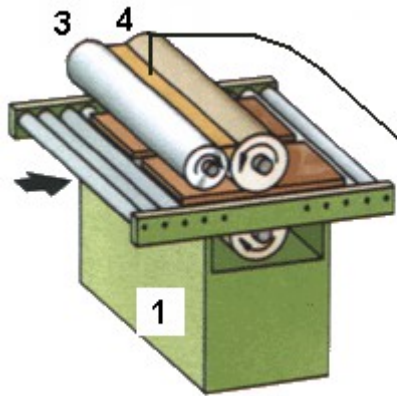
**АДГЕЗИВ**: Адгезив — вещество, способное соединять материалы путем поверхностного сцепления.

**АДГЕЗИИ Понижение**: Имея удовлетворительный внешний вид, на изделиях наблюдаются отслаивания покрытия от подложки, нарушения межслойной адгезии. Чаще всего это результаты механического воздействия на изделия из древесины при складировании и транспортировке. Учитывая, что покрытия с нарушенной адгезией практически не подлежат ремонту, требуется полное их удаление и нанесение нового покрытия. Причины: плохая подготовка поверхности ; применение ЛКМ , не соответствующих технической документации; использование неподходящих для данной системы растворителей ( например, спиртосодержащих растворителей для полиуретановых материалов ) и т.д.

Таким образом, вопросы адгезии наиболее качественно можно решать за счет постоянного контроля этого показателя и грамотной постановки технологического процесса.

**АДГЕЗИОМЕТР**: Адгезиометр - измерительный прибор для контроля величины адгезии (силы сцепления) различных покрытий с основанием.

**АДГЕЗИЯ** : Адгезия ( от лат. Adhgesio- прилипание,сцепление, притяжение) представляет собой совокупность сил, связывающих высохшее лакокрасочное



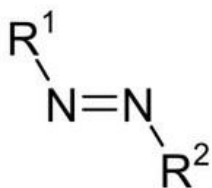
покрытие с окрашиваемой поверхностью. Является одной из важнейших характеристик лакокрасочных покрытий.

**АДГЕЗИИ ОПРЕДЕЛЕНИЕ:** Для лакокрасочных покрытий адгезия оценивается методами отслаивания, решетчатых надрезов, решетчатых надрезов с обратным ударом и параллельных надрезов.

**АДДИТИВЫ:** Вещества, способствующие ускорению процесса диспергирования пигментов и наполнителей, смачиванию подложки при окраске, устранению поверхностных дефектов покрытия, отверждению покрытия и улучшению прочих характеристик на стадиях изготовления, транспортирования, хранения красок и формирования покрытия. Аддитивы также называют технологическими и функциональными добавками и т.д.

**АДСОБЦИЯ** (лат. *ad* — на, *pri*; *sorbeo* — поглощаю): В употребительном понятии это повышение концентрации одного вещества (газ, жидкость) у поверхности другого вещества (жидкость, [твердое тело](#)).

**АЗОКРАСИТЕЛИ:** Характеризуются наличием в [молекуле](#) одной или нескольких азогрупп (см. рис.) Данные красители имеют широкое применение для крашения древесины.



**АКВАГРАФИЯ.** Сущность акваграфии состоит в том, что в ванну с водой наливают различные красящие составы, расплывающиеся в виде неопределенного рисунка. Рисунок обогащают набрызгиванием дополнительных красок. Колебанием ванны на поверхности воды образуются волны, придающие рисунку вид годичных колец древесины. На поверхность накладывают и сразу же снимают изделие, предназначенное к окраске.

**АКРИЛАТЫ:** Эфиры акриловой кислоты.

**АКРИЛОВАЯ ГРУНТОВКА:** Акриловая грунтовка-грунтовка на основе акриловых **смола**. Она предназначена для подготовки и усиления адгезии различных оснований под последующее покрытие. Применение грунтовки позволяет достичь высокой прочности и долговечности покрытия. Также акриловая грунтовка снижает расход отделочных материалов.

**АКРИЛОВАЯ КИСЛОТА:** Органическая кислота  $CH_2=CHCOOH$

**АКРИЛОВАЯ СМОЛА:** Синтетическая смола, полученная полимеризацией или сополимеризацией различных акриловых и/или метакриловых мономеров

**АКРИЛОВЫЕ ЛАКИ ВОДНЫЕ:** Наиболее распространенными пленкообразователями, используемыми в рецептурах лаков являются водные дисперсии полиакрилатов и их сополимеров (стирол, винилацетат и другие), получаемых методами эмульсионной полимеризации. Последние поколения акриловых лаков имеют уменьшенную термопластичность, быстрее отдают воду и имеют улучшенную стабильность и растекаемость. Например, поли(мета)крилаты имеют высокую атмосферостойкость, стойкость к действию УФ-излучения, хорошую водостойкость и устойчивость к пожелтению, позволяют получать покрытия с заданной жесткостью, гибкостью и твердостью. Сочетание со стойкостью покрытий к действию щелочей, кислот и воды делают эти лаки очень привлекательными для отделки изделий из древесины, эксплуатируемой не только внутри помещений, но и при наружном применении.

**АКРИЛОВЫЕ ЭМАЛИ:** Основа акриловых эмалей – акриловая смола, как и другие краски и эмали имеют в своем составе пигменты, наполнители, растворители, различные модифицирующие агенты и т.д.

**АКРИЛОВАЯ ШПАТЛЕВКА:** Акриловая шпатлевка используется для выравнивания окрашиваемой или окрашенной поверхности. Имитируя цвет дерева, шпатлевка незаметно скрывает все изъяны деревянного покрытия.

**АЛКИДНАЯ ГРУНТОВКА:** Алкидная грунтовка – грунтовка на основе алкидной смолы. Алкидная грунтовка используется для обработки поверхностей из дерева, древесного волокна, древесно-стружечных плит и т.д. Способствует получению дешевых покрытий с хорошей адгезией. Время высыхания алкидной грунтовки обычно составляет от 16 до 24 часов.

**АЛКИДНЫЕ СМОЛЫ:** Модифицированные полиэфирные смолы, полученные поликонденсацией многоосновных карбоновых кислот с многоатомными спиртами и маслами или кислотами жирного ряда».

**АЛКИДНЫЕ КРАСКИ ВОДНЫЕ:** Изготовлены на основе водных алкидных дисперсий естественной сушки. Покрытия имеют сшитую структуру, обеспечивающую высокую стойкость к воздействию различных реагентов. Предлагается использовать алкидные смолы, модифицированные стиролом или метакрилатом. На основе таких смол получают водоразбавляемые лакокрасочные материалы со сроком годности для применения до 6 мес., обеспечивающие получение покрытий с высокими декоративными и защитными свойствами.

**АЛКИДНЫЕ ЛАКИ:** растворы алкидных смол естественной сушки, образующие твердые, прозрачные покрытия сшитой структуры, обладают хорошей адгезией, водостойки.

**АКРИЛАТЫ:** Эфиры акриловой кислоты.

**АКРИЛОВАЯ ГРУНТОВКА** - грунтовка на основе акриловых смол, предназначенная для подготовки и усиления адгезии различных оснований под последующее покрытие.

Применение грунтовки позволяет достичь высокой прочности и долговечности покрытия. Также акриловая грунтовка снижает расход отделочных материалов.

**АКРИЛОВАЯ КИСЛОТА:** Органическая кислота  $\text{CH}_2=\text{CHCOOH}$

**АКРИЛОВАЯ СМОЛА** - синтетическая смола, полученная полимеризацией или сополимеризацией различных акриловых и/или метакриловых мономеров

**АКРИЛОВЫЕ ЛАКИ ВОДНЫЕ:** Наиболее распространенными пленкообразователями, используемыми в рецептурах лаков являются водные дисперсии полиакрилатов и их сополимеров (стирол, винилацетат и другие), получаемые методами эмульсионной полимеризации. Последние поколения акриловых лаков имеют уменьшенную термопластичность, быстрее отдают воду и имеют улучшенные показатели стабильности и растекаемости. Например, поли(мета)крилаты имеют высокую атмосферостойкость, стойкость к действию УФ-излучения, хорошую водостойкость и устойчивость к пожелтению, и позволяют получать покрытия с заданной жесткостью, гибкостью и твердостью. Сочетание со стойкостью покрытий к действию щелочей, кислот и воды делают эти лаки очень привлекательными для отделки изделий из древесины, эксплуатируемой не только внутри помещений, но и при наружном применении.

**АКРИЛОВЫЕ ЭМАЛИ:** Основа акриловых эмалей – акриловая смола, как и другие краски и эмали имеют в своем составе пигменты, наполнители, растворители, различные модифицирующие агенты и т.д.

**АКРИЛОВАЯ ШПАТЛЕВКА** - шпатлевка на акриловой основе, используется для выравнивания окрашиваемой или окрашенной поверхности. Имитируя цвет дерева, шпатлевка незаметно скрывает все изъяны деревянного покрытия.

**АЛКИДНАЯ ГРУНТОВКА** – грунтовка эконом-класса на основе алкидной смолы, обладающая хорошей адгезией. Используется для обработки поверхностей из дерева, древесноволокнистых и древесно-стружечных плит и т.д.. Время высыхания алкидной грунтовки обычно составляет от 16 до 24 часов.

**АЛКИДНЫЕ СМОЛЫ** - модифицированные полиэфирные смолы, полученные поликонденсацией многоосновных карбоновых кислот с многоатомными спиртами и маслами или кислотами жирного ряда».

**АЛКИДНЫЕ КРАСКИ ВОДНЫЕ** – краски на основе водных алкидных дисперсий естественной сушки. Полученные покрытия имеют сшитую структуру, обеспечивающую высокую стойкость к воздействию различных реагентов. На основе алкидных смол, модифицированных стиролом или метакрилатом, получают водоразбавляемые лакокрасочные материалы со сроком годности для применения до 6 мес., обеспечивающие покрытие высокие декоративные и защитные свойства.

**АЛКИДНЫЕ ЛАКИ** - растворы алкидных смол естественной сушки, образующие твердые, прозрачные покрытия сшитой структуры. Обладают хорошей адгезией и водостойкостью.

**АМИННАЯ СМОЛА** - синтетическая смола, полученная поликонденсацией аминов или амидов с альдегидами и этерифицированная спиртами.

**АНТИВСПЕНИВАТЕЛИ:** Антивспениватели или пеногасители - химические вещества, используемые для предотвращения или снижения образования пены. Возможны два пути пеногашения: предотвращение образования пены и разрушение

образовавшейся пены.

Вещества, обладающие эффектом подавления пены можно разделить на две группы.

- ♦ К первой группе антивспенивателей относят вещества, химически не взаимодействующие с пенообразователем. Они разрушают пену в результате различных физических процессов. Их эффективность зависит от физико-химических параметров, определяющих свойства пенных плёнок.

- ♦ Ко второй группе относятся вещества, принцип пеногасящего действия которых основан на взаимодействии их с пенообразователем, в результате которого образуются нерастворимые или малорастворимые соединения.

**АНТИОКСИДАНТЫ** (антиокислители) — ингибиторы окисления, природные или синтетические вещества, способные замедлять окисление (рассматриваются преимущественно в контексте окисления органических соединений)

**АНТИПИРЕНЫ** (*от анти..., и греч. πυρ-огонь*) - вещества, предохраняющие древесину и другие материалы органического происхождения от воспламенения и снижающие их горючесть. Содержат замедлители горения (фосфаты аммония, бура, хлористый аммоний), сипергисты (вещества, усиливающие действие основного замедлителя) и стабилизаторы, ограничивающие расход замедлителя.

**АНТИСЕПТИКИ ДЛЯ ДРЕВЕСИНЫ** - химические вещества, применяющиеся для предотвращения от разрушения микроорганизмами древесины и изделий из нее. Применяются для биозащиты как свежей древесины (транспортная защита), так и используемой в сложных условиях – в воде, под осадками, грунте (грунтовочный антисептик) и т.д.

**АНТИСЕПТИРОВАНИЕ** (дезинфекция) — защита древесины, подверженной воздействию влаги или соприкасающейся с грунтом, от биологического разрушения. В бытовых условиях наиболее часто применяются водорастворимые антисептики (фтористый натрий, кремнефтористый натрий, кремнефтористый аммоний, магний, цинк, железный купорос, хлористый цинк).

**АНТИСТАТИЧЕСКИЕ ДОБАВКИ** – вещества, предотвращающие возникновение и накопление электрических зарядов, возникающих при изготовлении и эксплуатации изделий из полимеров. Используют два основных вида добавок: антистатические поверхностно-активные вещества, уменьшающие поверхностное сопротивление, и электропроводящие наполнители.

**АПЕЛЬСИНОВАЯ КОРКА** - дефект лакокрасочного покрытия, представляющий собой шагрень, похожую на апельсиновую корку (Orange Peel). Часто появляется при нанесении распылением, в процессе которого высоколетучие растворители испаряются из капель лакокрасочного материала по пути к подложке, что приводит к изменению реологических характеристик капель и ухудшению их растекаемости на окрашиваемой поверхности.

Другими причинами появления дефекта являются:

1. Неправильный выбор разбавителя (например, слишком быстрое улетучивание при определённых условиях нанесения, высыхания и размерах объекта) или его количества при разбавлении.



2. Ошибки, связанные с введением отвердителей в полуфабрикаты лаков и эмалей (неправильные соотношения, истечение срока годности отвердителя) при составлении композиций.
3. Повышенный расход лакокрасочного материала.
4. Плохой розлив материала.
5. Неотработанный режим распыления и налива.
6. Повышенная циркуляция воздуха в зоне нанесения и сушки.
7. Неудовлетворительная работа вытяжки. Из-за потока воздуха может возникнуть разница в скорости испарения растворителей на разных участках покрытия.
8. Слишком низкая относительная влажность воздуха.
9. Большое несоответствие температур лака и поверхности.

Лучшим способом устранения шагрени является применение специальных добавок для розлива, работающих на поверхности раздела «лакокрасочный материал - воздух», эффективность которых проявляется даже при минимальных количествах.

**АПЛИКАТОР ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ЛАКОКРАСОЧНОГО МАТЕРИАЛА** - инструмент для нанесения на ровную поверхность жидкого лакокрасочного материала равномерным слоем заданной толщины.

**АРЕОМЕТР:** Прибор для измерений плотности жидкостей и твердых тел. Устройство ареометра основано на законе Архимеда. Плотность определяется по глубине погружения ареометра и его весу.

**АРОМАТИЧЕСКИЕ УГЛЕВОДОРОДЫ:** Органические соединения, которые состоят из углерода и водорода и содержат бензольные ядра. Простейшие и наиболее важные представители: бензол, метилбензол, толуол и ксилол.

**АТЛАС ЦВЕТОВ:** Систематизированный комплект различных цветовых эталонов. Оценка цвета образца сводится к подбору в атласе близкого к нему образца, причем в условиях одинакового освещения. Атлас цветов используют при выборе лакокрасочного материала, при корректировке цвета, а также для контроля цвета при изготовлении изделий из древесины.

**АТМОСФЕРОСТОЙКОСТЬ:** Атмосферостойкость – свойство лакокрасочного покрытия, определяющее устойчивость декоративных и эксплуатационных свойств к разрушающему воздействию различных климатических факторов (дождь, солнце, ветер, высокие и низкие температуры). Лакокрасочные материалы анализируют на атмосферостойкость при помощи натуральных испытаний или путём ускоренных испытаний в климатических камерах

**АХРОМАТИЗМ** (греч. *a-chromatos* — "бесцветный", от *chroma* — цвет): Бесцветие, черно-белое изображение. Противоположное значение — хроматизм (цветность, красочность, многоцветие).

**АХРОМАТИЧНОСТЬ КРАСКИ:** Присутствие в составе цветной краски серого компонента. Ахроматичность отражает степень загрязненности цветной краски

**АЦЕТОН:**  $\text{CH}_3\text{COCH}_3$ . Основное количество получают из гидропероксида кумола. Технический ацетон используется в качестве растворителя и разбавителя для многих лакокрасочных материалов, применяемых в мебельной и других отраслях промышленности.

Наименование показателей	Норма
1. Внешний вид	Бесцветная прозрачная жидкость
2. Массовая доля ацетона, %, не менее	99,75
3. Плотность, г/см <sup>3</sup>	0,789-0,791
4. Массовая доля воды, %, не более	0,2
5. Массовая доля метилового спирта, %, не более	0,05

**АЭРОГРАФИЯ:** Усовершенствованный способ ручной имитации под текстуру ценных пород древесины. Вместо обычно применяемых при ручной отделке различных кистей, гребешков, губок и других инструментов в процессе аэрографии пользуются только распылителем-аэрографом. Раствор красителя струей сжатого воздуха, выходящего через сопло распылителя диаметром 0,4-1,2 мм при давлении 1,5-2,0 атм, подается на обрабатываемую поверхность, причем художественное качество имитации зависит от подбора красок и от навыка исполнителя.

Способом аэрографии наиболее удобно имитируется ленточная (орех, красное дерево), пламеобразная и крапчатая (чинар) текстуры.

**АЭРОЗОЛЬ:** Устойчивая система из взвешенных мелких частиц (жидких либо твердых) в газообразной среде или воздухе. Аэрозоль всегда образуется при распылении лакокрасочного материала. Так называемый, окрасочный туман - основной источник пылеобразования на окрасочных участках и камерах. Чем меньше размер частиц лакокрасочного материала в факеле и при распылении, тем выше качество покрытия, но тем ниже перенос массы при окраске.

**АЭРОЗОЛЬНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:** Распыление из баллончиков, заполненных лакокрасочным материалом и [пропеллентом](#). Применяют при подкраске мебели и т.д.

**АЭРОСИЛ:** Коллоидный диоксид кремния ( $\text{SiO}_2$ ), микронизированный порошок с выраженными адсорбционными свойствами. Применяют, как загуститель в лакокрасочных материалах. «Аэросил» — торговое название, введенное в оборот немецкой химической компанией «Evonik Degussa AG».

## Б

**БАЗИСНАЯ ЭМАЛЬ:** Эмаль, применяемая в качестве базисного слоя в двухслойном покрытии с поверхностным прозрачным лаком.

**БАЗОВЫЕ КРАСКИ:** Исходная лакокрасочная система для получения цветных красок по каталогам колеровки: RAL, NCS и др. Обычно колеровочные системы содержат от двух до пяти базовых красок, которые отличаются содержанием белого пигмента – диоксида титана.

Первая базовая краска используется для получения насыщенных цветов, последняя содержит максимальное количество диоксида титана и используется для пастельных тонов. Для промышленных лакокрасочных систем наличие двух базовых составляющих является оптимальным, поскольку промежуточные базовые материалы всегда могут быть получены смешиванием прозрачной и белой базовых красок.

**БЕЗВОЗДУШНОЕ РАСПЫЛЕНИЕ:** Принцип действия таких систем основан на гидравлическом способе подачи окрасочных составов и вытеснении их через сопло с эллиптическим сечением канала. Нанесение покрытия происходит с помощью диспергирования потока лакокрасочных материалов, которое достигается за счет резкого падения давления при выходе из сопла специальной формы с 200—500 атм до атмосферного давления. В данном методе воздух участвует как тормозящая среда, которая уменьшает скорость потока аэрозоля и позволяет ему мягко лечь на окрашиваемую поверхность.

Такие устройства применяют при окраске больших площадей, так как они снижают потери краски на «туманообразование» и дают большую плотность покрытия, снижая тем самым количество проходов. Вместе с тем использование безвоздушных агрегатов имеет ограничения. При работе на поверхностях сложной конфигурации резко возрастает расход краски.

**БЕЛЕСОВАТОСТЬ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ:** Дефект. Молочно-белая опалесценция на поверхности лакокрасочного покрытия, появление которой в процессе высыхания лака вызвано конденсацией влаги воздуха и/или выделением одного или нескольких твердых компонентов лака. Особенно часто появляется при применении нитроцеллюлозных и нитроуретановых лаков, вызывая как локальные помутнения, так и образование непрозрачных белесоватых покрытий.

**БЕНЗИНЫ-РАСТВОРИТЕЛИ:** В основном - узкие бензиновые фракции прямой перегонки нефти или вторичных процессов ее термokatалитической переработки. Важнейшие требования к ним: достаточная летучесть и минимальное содержание летучих примесей. Применяют в производстве лакокрасочных материалов (например, уайт-спирит, нефрасы).

**БИОЦИДЫ:** Биоциды- биологически активные добавки, вводятся в состав лакокрасочных материалов при производстве. Определяют два типа биоцидов: консерванты (защищают лакокрасочные материалы в таре), и добавки, сохраняющие свою эффективность в покрытии. Биоциды также делятся на группы: бактерициды (антисептики) - защита от бактерий; фунгициды - предохраняют от воздействия грибов и плесени; инсектициды - от насекомых.

**БЛЕСК ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ:** Оптическое свойство поверхности лакокрасочного покрытия, характеризующее ее способность зеркально отражать световые лучи.

Применяют методику оценки блеска с применением блескомеров различного типа (например ФБ-2 , ФБ-5 , Elcometer 407 и др.). Условно оценивают блеск покрытий в процентах по прибору ФБ-2:



Для гладких покрытий:

- высокоглянцевые, более 65%
- глянцевые, от 50% до 65%
- полуглянцевые, от 37% до 49%
- полуматовые, от 20% до 36%
- матовые, от 4% до 19%
- глубокоматовые, не более 3%.

Для рельефных покрытий:

- глянцевые, более 39%
- полуглянцевые, от 39% до 12%
- матовые, менее 12%

В качестве стандартной подложки условно применяют стеклянные пластинки, что позволяет заводам-изготовителям и потребителям осуществлять контроль по блеску производимой или потребляемой продукции.

При отсутствии блескомеров, но при наличии эталонных образцов защитно-декоративных покрытий, визуальный метод оценки позволяет оценить блеск формируемых покрытий с достаточной точностью.

**БЛЕСКОМЕР ФОТОЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ ТИПА ФБ-2:** Блескомер предназначен для измерения коэффициента зеркального отображения (при геометрии освещения-наблюдения 45°/45°) и коэффициента яркости (при 45°/0°) направленного светового потока от поверхности лакокрасочных покрытий в видимой области спектра с целью количественной оценки зрительного восприятия человеческим глазом степени блеска (ГОСТ 896-69) и белизны указанных покрытий. Принцип его работы основан на фотоэлектрическом методе измерения неэлектрических величин. Блескомер выполнен в виде настольного переносного прибора, состоящего из датчика, измерительного прибора и рабочих стандартных образцов белой и блестящей поверхности.

**БРАШИРОВАНИЕ (текстурирование):** Создание фактурной поверхности древесины - технологический процесс выборки мягких слоев древесины с последующей шлифовкой, создание рельефной поверхности на деревянном изделии при помощи специальных щеток с последующим покрытием декоративными и защитными составами. Брашировка деревянной поверхности четко проявляет текстуру (фактуру) древесины и выгодно подчеркивает красоту ее рисунка. Является одним из методов обработки дерева под старину и, соответственно, получения покрытий, имитирующих старинные изделия.

**БУЛАВОЧНЫЕ ПРОКОЛЫ В ЛАКОКРАСОЧНОМ ПОКРЫТИИ:** Дефект. Наличие в лакокрасочном покрытии мелких пор, напоминающих проколы, сделанные булавкой.

**БУТАНОЛ.( Бутиловый спирт , C4H9OH):** Представитель одноатомных спиртов. Широко применяется в лакокрасочных материалах для мебели в качестве растворителя и разбавителя.

# В

**ВАЛИКИ МАЛЯРНЫЕ:** Валики состоят из пластмассового, деревянного или алюминиевого цилиндра, мягкой шубки и рукоятки (изогнутого металлического стержня). Мягкая шубка малярного валика впитывает в себя краску, а при прокатывании по окрашиваемой поверхности валик переносит на неё эту краску. Отечественные валики делятся на четыре группы, каждая из которых имеет свою маркировку. Первая буква - В, что означает валик, вторая - материал, из которого сделана шубка, третья буква - область применения. Первые три группы предназначены для нанесения покрытий.

ВМ - валики с меховым покрытием,

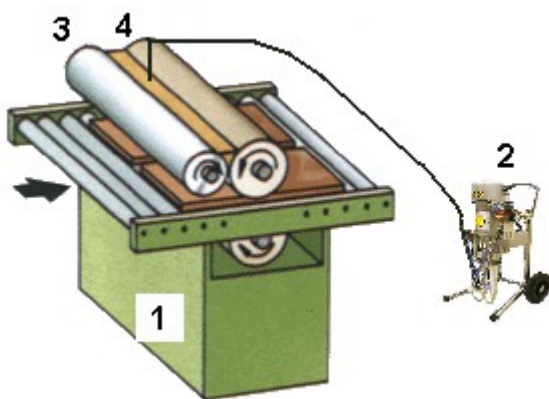
ВМП - валики с меховым покрытием для окраски полов,

ВМУ - те же валики, но предназначенные для окраски вогнутых углов.

ВП - это валики с полиуретановым (поролоновым) покрытием для работы с водно-клеевыми составами.

**ВАЛЬЦОВЫЕ СТАНКИ:** Вальцовые станки используют для одно- и двустороннего нанесения лакокрасочного состава за один или несколько проходов детали через станок в зависимости от требуемой толщины покрытия.

Сущность метода заключается в том, что лакокрасочный материал наносится на поверхность с помощью вращающегося вальца, который, прижимаясь к поверхности детали, одновременно участвует и в ее продвижении. Наносимый материал попадает на наносящий валец из резервуара (ванны) с помощью питательного и дозирующих вальцов или из промежутка между дозирующим и наносящим вальцами.



1 - станина; 2 - насос для подачи ЛКМ; 3 - дозирующий вал; 4 - наносящий вал.

**ВЗДУТИЕ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ:** Дефект. Выпуклая деформация лакокрасочного покрытия, обусловленная локальным отделением одного или нескольких составляющих его слоев. Проявляется в виде образования пузырей из-за

локальной потери лакокрасочным покрытием адгезии (межслойной и к древесной подложке).

**ВИСКОЗИМЕТР ВЗ-246:** Вискозиметр ВЗ-246 используют для измерения условной вязкости (характеризуется временем истечения) применительно к лакокрасочным материалам и подобным продуктам (ньютоновским жидкостям и относящимся к ним), в соответствии с ГОСТ 9070-75. Для определения контрольного параметра исследуемая жидкость в количестве 100 мл заливается в резервуар вискозиметра, время ее истечения замеряется через калибровочное сопло с помощью секундомера. Время истечения, выраженное в секундах, принимается за условную вязкость. Прибор состоит из пластиковой емкости с объемом внутреннего конуса 100 мл, и с тремя металлическим соплами на выбор: 2, 4 или 6 мм.

**ВИСКОЗИМЕТРЫ:** Вискозиметры необходимы в первую очередь для контроля на соответствие вязкости поступивших лакокрасочных материалов величине, указанной в паспорте качества, и, во-вторых, для контроля технологического процесса окраски. Отклонения в ту или другую сторону могут приводить к образованию подтеков, к плохому розливу, к неудовлетворительному внешнему виду.

Принцип действия вискозиметра основан на определении времени истечения определенного объема испытуемой жидкости через отверстие сопла. Контроль получаемой вязкости осуществляется экспресс-методом с использованием вискозиметра ВЗ-246 (Россия), Форд-4 с соплом прибора 4 мм (Англия, США), ДИН с соплами 3 мм, 4 мм, 5 мм, 6 мм, и 8 мм (Германия), вискозиметра ISO 243 и т.д. . Время истечения лакокрасочного материала через сопло вискозиметров ДИН и ISO 243 можно перевести в сантистоксы.

Вискозиметр необходим в первую очередь для контроля на соответствие, указанной в паспорте качества, вязкости поступивших базовой краски и лака, а, кроме того, для "тонкого" регулирования реологии после колеровки универсальными пигментными пастами. Отклонения в ту или другую сторону могут приводить к образованию подтеков либо плохому розливу. Следует учитывать, что условная вязкость водных лакокрасочных материалов имеет температурную зависимость (понижение температуры окружающей среды на 5°C может повысить вязкость на 10 сек. и наоборот повышение температуры может привести к существенному падению вязкости).

**ВЛАГООТДАЧА:** Способность материала терять находящуюся в его порах воду. Значение влагоотдачи находят, измеряя в процентах количество воды, испарившейся из образца в течение суток при температуре воздуха 20°C и относительной влажности 60%. По мере высыхания у многих материалов восстанавливаются их свойства: прочность, эластичность и т.д.

**ВЛАГОСТОЙКОСТЬ:** Способность покрытия противостоять разбуханию, образованию пузырей и прочим повреждениям, возникающим вследствие воздействия влаги.

Влагостойкость напрямую связана с водопоглощением и гидрофильностью покрытия. Основным компонентом, определяющим сопротивление воздействию влаги, является пленкообразователь, входящий в состав лакокрасочной композиции.

**ВЛАЖНОСТЬ:** Относительная величина, указывающая на содержание влаги в материале по отношению к сухому. Выражается в процентах. Влажность окрашиваемой поверхности и относительная влажность воздуха (измеряется гигрометром) оказывает существенное влияние на процессы пленкообразования водно-дисперсионных красок. Требуется проводить контроль не только температурного режима, но и относительной влажности. Существенные нарушения режима могут приводить не только к значительному увеличению времени сушки, но и к потере адгезии.

**ВЛАГОМЕРЫ:** Измерители влажности древесины, называемые в народе "влагомеры для дерева." 1. Бесконтактный экспресс измеритель влажности стройматериалов КС318

Предназначен для измерения влажности различных твердых пород древесины, картона и кирпичной кладки, является бесконтактным, индуктивным и неразрушающим. В основу работы прибора положен принцип проникновения электромагнитных сигналов в поверхность, которая анализируется.

2. Игольчатый измеритель влажности MD2G – универсальный прибор для определения уровня влажности в древесине.

Игольчатые измерители влажности считаются наиболее точными и практичными влагомерами древесины среди других приборов аналогичного действия.

MD2G выполняет измерения в диапазоне от 5% до 40 %, с шагом замера показателя влажности в 1%. Время проведения одного замера 2 секунды.

3. Измеритель влажности древесины MD918 позволяет измерять влажность древесных пород.

**Влагомер MD918 относится к бесконтактным измерителям влажности (индуктивным), снимающим показания с поверхности древесины. Дополнительно прибор позволяет измерить и плотность древесины.**

**ВОДОПОГЛОЩЕНИЕ** – свойство материала при непосредственном соприкосновении с водой впитывать и удерживать её в своих порах.

**ВОДНО-ДИСПЕРСИОННЫЕ БУТАДИЕН-СТИРОЛЬНЫЕ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ** – материалы на основе латексов, представляющих собой сополимер бутадиена со стиролом. Несмотря на дешёвую цену, имеют ограниченное применение из-за пониженной светостойкости покрытий. Могут применяться только для эксплуатации внутри помещений. Прекрасно работают в клеевых составах.

**ВОДНО-ДИСПЕРСИОННЫЕ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ** – композиции, содержащие в своём составе водные дисперсии плёнкообразующих веществ

(олигомеры, полимеры). Дисперсии получают эмульсионной полимеризацией мономеров (синтетические) или диспергированием плёнкообразующих веществ в воде (искусственные). Наиболее распространённые плёнкообразующие вещества: полиакрилаты, сополимеры акрилатов с другими мономерами, поливинилацетат, сополимеры винилацетата, сополимеры винилхлорида и др. В композиции также входят функциональные добавки (эмульгаторы, загустители, пеногасители, коалесценты, биоциды и др.), а также пигменты и наполнители.

**ВОДНО-ДИСПЕРСИОННЫЕ ПОЛИАКРИЛОВЫЕ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ** – материалы на основе дисперсии акриловых сополимеров. По сравнению с поливинилацетатными, сополимеровинилацетатными и бутадиенстирольными материалами они образуют покрытия, обладающие повышенной атмосферостойкостью, водостойкостью, высокой стойкостью к старению и действию щелочей.

**ВОДНО-ДИСПЕРСИОННЫЕ ПОЛИВИНИЛАЦЕТАТНЫЕ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ** – составы на основе дисперсии поливинилацетата. Как лакокрасочные материалы из-за невысокой водостойкости имеют очень малую область применения, несмотря на низкую стоимость. Широко применяются в клеевых составах для древесины.

**ВОДРАЗБАВЛЯЕМЫЕ ЛАКОКРАСОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ** – материалы, для разбавления которых до рабочей вязкости используется вода. Разновидности: водорастворимые и (наиболее распространённые) водно-дисперсионные.

**ВОДОСТОЙКОСТЬ** – способность лакокрасочного покрытия выдерживать без изменения свойств воздействие воды. Водостойкость лакокрасочных материалов связана с наличием гидрофильных функциональных групп в макромолекуле, а также гидрофильных низкомолекулярных компонентов-наполнителей. Для оценки водостойкости материалов на основе терморезактивных смол нужно знать тип наполнителя и его количество, характер отвердителя и степень отверждения. Существует несколько методик определения водостойкости (погружение, капельный метод и др.).

Количественно водостойкость оценивают обычно по массе воды, поглощённой образцом, или по относительному изменению каких-либо показателей (линейных размеров, внешнего вида, механических свойств и т. д.), после того как покрытие определённое время находилось в воде.

Наиболее простым является метод, основанный на воздействии воды на покрытие в течение установленного времени и визуальной оценке изменения состояния покрытий (ГОСТ 27627). По результатам исследований водостойкости по методике, приведённой в ГОСТе, даны нормы для различных лакокрасочных материалов, которые помогут потребителю лакокрасочных материалов самим оценить качество закупаемой ими продукции



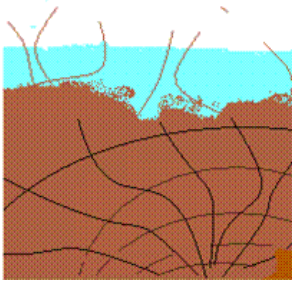
<b>1.</b>	<b>Нитроцеллюлозное</b>	<b>6 час.</b>
<b>2</b>	<b>Нитроуретановое</b>	<b>24 час</b>
<b>3</b>	<b>Полиуретановое</b>	<b>24 час</b>
<b>4</b>	<b>Кислотного отверждения</b>	<b>24 час</b>
<b>5</b>	<b>Полиэфирное УФ-отверждения</b>	<b>24 час</b>

**ВОСКИ** – пластичные природные и синтетические материалы. Могут использоваться для повышения износостойчивости, скольжения и других свойств. Воски также используются для матирования. В то же время воски могут отрицательно влиять на адгезионные свойства покрытия.

**ВПИТЫВАНИЕ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ** – в соответствии с ГОСТ 28246 впитывание лакокрасочного покрытия представляет собой его неравномерное поглощение окрашиваемой поверхностью, проявляющееся в основном как локальные различия блеска и/или текстуры. Особенно чётко этот дефект виден в матирующих лакокрасочных материалах, где с увеличением толщины слоя может существенно возрасти и блеск покрытия, а с уменьшением толщины – увеличение матовости покрытий.

**ВРЕДНОЕ ВЕЩЕСТВО ЛАКОКРАСОЧНОГО МАТЕРИАЛА** – вещество, которое при контакте с организмом человека в течение жизненного цикла лакокрасочного материала может вызвать профессиональные заболевания или другие отклонения в состоянии здоровья.

**ВРЕМЯ ВЫСЫХАНИЯ** – промежуток времени, в течение которого достигается определённая степень высыхания при заданной толщине лакокрасочного слоя и определённых условиях сушки.



**ВОРС В ПОКРЫТИИ** – дефект. Набухание и поднятие части перерезанных и оборванных тонких древесных волокон (вплоть до их предельного насыщения) при нанесении лакокрасочного материала и присутствие их в отверждённом лакокрасочном покрытии. Эффект наиболее чётко выражается при применении водных материалов. Поднятый ворс портит внешний вид покрытия, придаёт ему шероховатость, а также может стать причиной появления других дефектов при крашении древесины и нанесении слоёв грунтовки и лака.

**ВОСПЛАМЕНЕНИЕ ЛАКОКРАСОЧНОГО МАТЕРИАЛА** – пламенное горение лакокрасочного материала, инициированное источником зажигания и продолжающееся после его удаления.



**ВСПЛЫВАНИЕ ПИГМЕНТОВ НЕРАВНОМЕРНОЕ** – дефект. Изменение цвета как во влажном состоянии покрытия, так и в отверждённом. Появление полос, неравномерная окраска, изменение цвета и т. д. Обусловлено различной подвижностью пигментов и наполнителей в растворе связующего, флокуляцией и разрушением агрегатов частиц и т. д. Проблема должна решаться при производстве лакокрасочного материала.



**ВСПУЧИВАНИЕ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ** – дефект. Размягчение, набухание или отслоение высохшего покрытия от окрашиваемой поверхности, которое может произойти при нанесении последующего слоя или действия растворителя. Причинами могут быть несовместимости материалов, нарушение технологии формирования покрытий и т. д. При вспучивании по всей поверхности дефектное покрытие удаляется полностью и повторно наносится.

**ВЫДЕРЖКА ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ** – интервал времени между нанесением последовательных слоёв лакокрасочного материала «мокрый по мокрому», и/или

интервал времени для испарения большей части летучих веществ перед горячей сушкой лакокрасочного покрытия.

**ВЫПОТЕВАНИЕ ЖИДКИХ КОМПОНЕНТОВ ЛАКОКРАСОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ** – дефект. Миграция на поверхность лакокрасочного покрытия одного или нескольких жидких компонентов лакокрасочного материала.

**ВЫРАВНИВАНИЕ** – процедура устранения неровности между обработанным участком поверхности и остальной поверхностью. Требуется после точечного грунтования, заделки порозаполнителем и т. д.

**ВЫСЫХАНИЕ** – процесс формирования лакокрасочного покрытия из жидкого до твёрдого состояния.

**ВЫСЫХАНИЕ в соответствии с ГОСТ 19007:** Разработаны методы оценки высыхания лакокрасочных покрытий, которые обязательны при разработке технической документации на лакокрасочные материалы и контроля качества представленной продукции. Нормы показателей по данному стандарту представлены в таблице 1. Однако, для покрытий по древесине они мало определяют стадии готовности покрытий для дальнейшей обработки (шлифование, складирование, транспортирование и т.д.). Наиболее применяемой является оценка высыхания до степени 3, при которой указывается время и твердость, позволяющие обычно шлифовать покрытия и иногда укладывать изделия в стопы. Поэтому на мебельных и других производствах часто используют другие методы оценки разных степеней высыхания лакокрасочных покрытий

Степень высыхания	Условия испытания	Результаты испытания
1.	Насыпание стеклянных шариков	Стеклянные шарики полностью удаляются мягкой волосяной нитью, не повреждая поверхности покрытия
2.	Нагрузка 20 г	Бумага не прилипает к покрытию
3.	Нагрузка 200 г	То же
4.	Нагрузка 2 кг	Бумага не прилипает к покрытию На поверхности покрытия образуется след нагрузки
5.	Нагрузка 2 кг	Бумага не прилипает к покрытию и не оставляет след от нагрузки
6.	Нагрузка 20 кг	Бумага не прилипает к покрытию На поверхности покрытия остаётся след от нагрузки
7.	Нагрузка 20 кг	Бумага не прилипает к покрытию и не оставляет след от нагрузки

**ВЫСЫХАНИЕ «ОТ ПЫЛИ»:** Для определения скорости высыхания покрытий «от пыли» разработано много различных методов, дающих возможность получать довольно точные результаты. Наиболее простой из них для воспроизведения - это субъективное определение путем пробы пальцем. К высыхающему покрытию прикасаются пальцем, при этом условно принимают, что лакокрасочное покрытие высохло от пыли, если при легком прикосновении к нему пальцем на нем не остается следа (в то время как высохшее от пыли покрытие при надавливании на него образует четкий отпечаток). Этот метод является очень субъективным, но, за неимением на

производстве специальных приборов, позволяет приблизительно определить данный показатель.

**«ВЫСЫХАНИЕ ПОЛНОЕ»:** Требуется дополнительное время для окончательного формирования и отверждения лакокрасочного покрытия. Для ориентировочного определения можно воспользоваться методикой определения твердости, так как твердость лакокрасочного покрытия после истечения определенного времени становится постоянной величиной. Начальная точка постоянной твердости характеризует окончание формирования лакокрасочного покрытия.

**ВЫСЫХАНИЕ ПРАКТИЧЕСКОЕ:** Под практическим высыханием понимают время, необходимое для перехода лакокрасочного материала из жидкого состояния в достаточно твердое, допускающее проведение каких-либо технологических действий (шлифование, нанесение последующих слоев лакокрасочных материалов, а также проведение других технологических операций (возможность упаковки, транспортировки отделанных изделий без ущерба их качеству).

**ВЫЦВЕТАНИЕ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ:** Потеря цвета лакокрасочного покрытия.

**ВЯЗКОСТЬ (внутреннее трение):** Свойство жидкости оказывать сопротивление ее перемещению под влиянием действующих на нее сил. В частности, перемешиванию и течению. Когда вязкость не зависит от характера прилагаемого усилия или течения, говорят об истинной вязкости (ньютоновской). Если же жидкость обладает внутренней структурой (дисперсии, эмульсии, водно-дисперсионные краски), то она характеризуется структурной (не-ньютоновской) вязкостью. Использование специальных добавок позволяет либо усиливать, либо ослаблять структуру дисперсий, что дает возможность управлять вязкостью лакокрасочных материалов, которая является одной из важнейших технологических характеристик, во многом определяющей конечные свойства покрытий.

**ВЯЗКОСТЬ УСЛОВНАЯ:** За условную вязкость лакокрасочных материалов, обладающих свободной текучестью, принимают время непрерывного истечения в секундах определенного объема испытуемого материала через калиброванное сопло вискозиметра типа ВЗ-246.

За условную вязкость лакокрасочных материалов густой консистенции, определяемую шариковым вискозиметром, принимают время прохождения в секундах стального шарика между двумя метками вертикально установленной стеклянной трубки вискозиметра, наполненной испытуемым материалом (ГОСТ 8420).

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ХРАНЕНИЯ:** Срок, на протяжении которого состав, включая отдельные его составляющие, может быть использован без снижения его основных свойств и гарантийного срока эксплуатации.

**ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ:** Срок, на протяжении которого материал способен сохранять свои основные свойства (при условии его эксплуатации в соответствии с технической документацией).

**ГЕЛЬ:** Эластичная смесь коллоида и жидкости, которая обладает пределом текучести и желеобразной структурой.

**ГИГРОМЕТР:** Измерительный прибор для определения влажности воздуха. Существует несколько типов гигрометров, действие которых основано на различных принципах: весовой, волосной, плёночный и прочих.

**ГИГРОСКОПИЧНОСТЬ:** Свойство материалов поглощать влагу из атмосферы воздуха.

**ГИДРОФОБНОСТЬ:** Свойство лакокрасочного покрытия, характеризующее склонность не смачиваться водой и полярными растворителями

**ГИДРОФИЛЬНОСТЬ:** Свойство лакокрасочного покрытия, характеризующее склонность покрытия смачиваться водой и полярными растворителями.

**ГЛИФТАЛЕВЫЕ СМОЛЫ:** Алкидные смолы на основе глицерина, фталевого ангидрида, растительных масел или жирных кислот.

**ГЛЯНЕЦ:** Блеск, появляющийся только при рассмотрении поверхности под небольшим углом (ГОСТ 28246).

**ГРИБКОВЫЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ:** Дефекты, связанные с поражением лакокрасочных покрытий плесенью: грибом синевы (растёт в клетчатке дерева), грибом гниения (бактериальная белая, бурая гниль). Грибковые повреждения проявляются как пятна грязи, как сероватый налёт. Стойкие к воздействию плесени покрытия рекомендуется использовать в больницах, промышленных помещениях, лабораториях и моечных цехах, где поверхности подвергаются воздействию брызг химикатов в результате использования дезинфицирующих составов и потребности в многократной влажной уборке.



**ГРУНТОВАНИЕ:** Обеспечение прочной адгезии покрытия к подложке и повышение защитных и декоративных свойств конечного покрытия. Обычно достигается нанесением в комплексном покрытии промежуточных слоев грунтовками.

**ГРУНТОВКА.:** Лакокрасочный материал, образующий при нанесении на окрашиваемую поверхность непрозрачное или прозрачное однородное лакокрасочное покрытие хорошей адгезией к окрашиваемой поверхности и покрывным слоем. Грунтовки предназначены для улучшения свойств лакокрасочной системы, представляя собой суспензию

пигмента или смеси пигментов с наполнителями в связующем веществе. Грунтовка образует нижние слои покрытий, создавая надежное сцепление верхних слоев



покрытия с окрашиваемой поверхностью. Кроме того, она выявляет структуру древесины, закрывает поры материала, выравнивает и создает однородную поверхность перед окраской.

**ГРЯЗЕУДЕРЖАНИЕ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ:** Склонность сухого лакокрасочного покрытия удерживать на поверхности загрязняющие вещества, которые не могут быть удалены простой чисткой.

**ГРЯЗЕУСТОЙЧИВОСТЬ:** Способность лакокрасочного покрытия противостоять загрязнению, воздействию из внешней среды. Достигается за счет понижения водопоглощения с помощью гидрофобизации поверхности. Является важной характеристикой для изделий, подвергающихся атмосферному воздействию.

**ДЕКОРАТИВНОСТЬ ЛАКОКРАСОЧНЫХ ПОКРЫТИЙ** (от латинского decoro – украшаю) – одна из форм выражения красоты. Является составляющей частью эстетического восприятия изделия. Представляет собой совокупность свойств, усиливающих эмоционально-выразительное и художественное восприятие покрытий. Именно декоративность покрытий во многом определяет стоимость и шансы продаж изделий из древесины.

**ДЕКОРАТИВНЫЕ СВОЙСТВА ЛАКОКРАСОЧНЫХ ПОКРЫТИЙ** – под декоративными свойствами лакокрасочных покрытий следует подразумевать целый комплекс характеристик, присущих материалу, позволяющих выгодно подчеркнуть или отразить те или иные положительные стороны обработанной поверхности. Декоративные характеристики покрытий создают систему уникальных параметров, обеспечивающих эстетическое восприятие изделий из древесины. Декоративные свойства покрытия характеризуются цветом (насыщенность, сочетание цветов, цветовое предпочтение и т. д.), блеском (гляцевые, матовые и т. д.), фактурой (гладкие, рельефные и т. д.). Для неукрывистых лакокрасочных материалов большое значение приобретает также и текстура древесной подложки.

**ДЕКОРИРОВАНИЕ МЕБЕЛИ** – украшение мебели различными элементами внешнего оформления. К элементам относятся: декоративные материалы для отделки, орнамент, изобразительные элементы и т. д.

**ДЕКУПАЖ** («вырезание») – технология украшения мебели. На поверхность изделия выкладываются рисунки из тонкой цветной бумаги, либо специальные декупажные салфетки, имеющие определенный рисунок. Затем их покрывают специальным составом и лаком, после чего рисунок появляется на поверхности изделия. С помощью такой техники можно украсить практически любой элемент интерьера, будь то столы или полки.

**ДИОКСИД КРЕМНИЯ** – широко применяемый компонент лакокрасочных материалов, используемый, например, для придания тиксотропных и матирующих свойств.

**ДИОКСИД ТИТАНА** – диоксид титана пигментный – синтетический неорганический пигмент белого цвета, рутильной формы, получаемый путём серноокислотного разложения титансодержащего сырья, с последующей его переработкой.

**ДИССОЛЬВЕР** – диссольвер предназначен для смешения материалов средней твёрдости в жидких средах. Диссольвер применяется для производства лакокрасочных материалов, клеев, косметических продуктов, различных паст, дисперсий и т. д.

**ДИСПЕРГИРОВАНИЕ** (от лат. dispergo – рассеиваю) – тонкое измельчение твёрдого тела или жидкости, в результате которого образуются дисперсные системы: порошки, суспензии, эмульсии, аэрозоли.

**ДИСПЕРСНАЯ СИСТЕМА** – гетерогенные системы из двух или большего числа фаз с сильно развитой поверхностью раздела между ними. Обычно одна из фаз образует непрерывную дисперсионную

среду, в объёме которой распределена дисперсная фаза (или несколько дисперсных фаз) в виде мелких кристаллов, твёрдых аморфных частиц, капель или пузырьков.

**ДИСПЕРСНОСТЬ** – физическая величина, характеризующая размер взвешенных частиц в дисперсных системах. Чем меньше размер частиц, тем больше дисперсность. Условно различают (грубо-), или низкодисперсные системы, с размером частиц от 1 мкм и выше, и (тонко-), или высокодисперсные системы – с размером частиц ниже 1 мкм.

**ДИФФУЗИЯ** (лат. diffusio — распространение, растекание, рассеивание, взаимодействие) – процесс взаимного проникновения молекул одного вещества между молекулами другого.

**ДОБАВКА ДЛЯ ЛАКОКРАСОЧНОГО МАТЕРИАЛА** – вещество, добавляемое в лакокрасочный материал для улучшения или изменения одного или нескольких свойств. Добавки позволяют решить многие проблемы. Они могут использоваться в составах на водной основе и на основе органических растворителей, совместимы практически со всеми системами связующих. К ним относятся: пеногасители, антивспениватели, смачивающие и диспергирующие добавки, добавки для улучшения реологических свойств, для улучшения розлива и многие другие.

**ДОЛГОВЕЧНОСТЬ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ** – способность лакокрасочного покрытия сохранять заданные свойства в течение заданного срока. На долговечность влияют такие факторы как: подготовка поверхности, методы окрашивания, условия нанесения ЛКМ, режимы отверждения, грунтовочный слой, толщина лакокрасочного покрытия, условия хранения, транспортирования и эксплуатации изделия.

**ЖЕЛАТИНИЗАЦИЯ** (желатинирование, гелеобразование) – процесс образования геля.

**ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ РАБОЧЕГО СОСТАВА** – термин, который часто используется при применении лакокрасочных материалов. В настоящее время согласно ГОСТ 27271 определяется как «срок годности рабочего состава». Жизнеспособность – время, в течение которого возможно использование лакокрасочного материала в производстве. Исчисляется со времени приготовления годного к применению рабочего состава. Количество приготавливаемой продукции должно соответствовать производительности работ и жизнеспособности реагирующих составов. Для промышленного применения при отделке на лаконоливной машине или автоматических распылительных установках жизнеспособность рабочего состава должна составлять не менее 8 часов, для ручных распылителей – не менее 4 часов и т.д. Ограниченная жизнеспособность обычно характерна для многокомпонентных лакокрасочных материалов. Для однокомпонентных материалов достаточно регулирования вязкости в процессе окраски.

**ЗАГРЯЗНЯЕМОСТЬ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ** – дефект. Склонность сухого лакокрасочного покрытия притягивать к поверхности значительные количества загрязняющих веществ. Проявляется вследствие воздействия внешних факторов при эксплуатации окрашенных изделий.

**ЗАГУСТЕВАНИЕ ЛАКОКРАСОЧНОГО МАТЕРИАЛА** – увеличение вязкости лакокрасочного материала до такой степени, при которой он ещё остается пригодным к использованию. Причиной повышения вязкости обычно являются испарение растворителя и химические процессы, происходящие в рабочем растворе. В случае применения реакционноспособных компонентов в рабочем составе при достижении критической вязкости возможно резкое образование гелеобразной массы (например, в полиуретановых лакокрасочных материалах). Поэтому требуется внимательно контролировать вязкость в процессе применения и тщательно промывать оборудование после применения таких материалов.

**ЗАГУСТИТЕЛИ** – функциональные добавки для лакокрасочных материалов, регулирующие их реологические свойства и решающие целый ряд технологических задач.

**ЗАЩИТНО-ДЕКОРАТИВНОЕ ЛАКОКРАСОЧНОЕ ПОКРЫТИЕ** – лакокрасочное покрытие, предназначенное для защиты окрашиваемой поверхности от воздействия факторов внешней среды и придания ей декоративного вида.

**ИЗОЦИАНАТНАЯ СМОЛА** – синтетическая смола на основе ароматических, алифатических или циклоалифатических изоцианатов, содержащая свободные или блокированные изоцианатные группы.

**ИМИТАЦИОННАЯ ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ** – непрозрачная отделка, при которой покрытие, наносимое на отделяваемую поверхность, воспроизводит текстуру и цвет древесины или декоративного рисунка.

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ** – информационный документ, в котором производитель указывает, как надо производить окраску и какие меры предосторожности необходимо принять.

**ИНФРАКРАСНОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ** – оптическое излучение с большей длиной волны, чем у видимого излучения. Используется в инфракрасных сушилках для сушки лакокрасочных покрытий и на линиях окраски. Особенность инфракрасной сушки состоит в том, что сушка происходит при достаточно высоких температурах, при этом на подложку оказывается значительно меньшее тепловое воздействие.

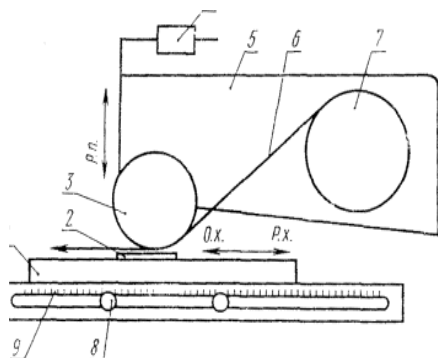
**ИСТИРАНИЕ** – истиранием называется отрыв частиц материала под воздействием сил трения,

а так как трению подвергаются практически все поверхности изделий мебели (и в процессе

производства, и в процессе эксплуатации), то данный показатель должен обязательно опреде-

ляться для всех видов и поверхностей мебели.

### **ИСТИРАНИЕ ЛАКОКРАСОЧНЫХ ПОКРЫТИЙ**



истирание покрытия зависит от вида плёнкообразователя, пигмента и наполнителя, а также условий эксплуатации изделия. Типичным примером

может служить паркетный лак, для которого данное свойство является главной эксплуатационной характеристикой. Стойкость защитно-декоративных покрытий к истиранию определяют по ГОСТ27820. Метод оценки истирания покрытий основан на истирании покрытия до определённого состояния шлифовальной шкуркой. Работа устройства заключается в том, что истирание образца под заданной нагрузкой проводится движущейся шлифовальной лентой при одновременном перемещении столика с образцом в противоположном направлении.

**КАРТА КОЛЕРОВКИ** – совокупность различных тонов краски. Возможное различие между приведёнными в колеровочной карте тонами и готовым тоном может быть

вызвано качеством печати колеровочной карты. При выборе тона краски следует учесть и возможную опасность метамерии, то есть отличие тона в случае разных источников света (например, искусственное освещение и дневной свет).

**КИСТИ МАЛЯРНЫЕ** - отделочные инструменты. Любая кисть состоит из нескольких частей: волосяной пучок, металлический капсюль (обойма), деревянная ручка (черенок). На рисунке представлены некоторые виды малярных кистей. Мягкие кисти изготавливают из шерсти колонка и белки, жесткие – из свиной щетины, конского волоса, синтетических волокон. Размер и форма кисти должны соответствовать виду выполняемых работ. Большими кистями окрашивают поверхности значительных размеров, маленькими узкие участки. Выбор зависит от личных предпочтений мастера, но есть мнение, что плоские кисти позволяют более аккуратно распределять краску или лак при окраске ровных поверхностей, а для окрашивания сложных поверхностей целесообразнее применять малярные круглые кисти.



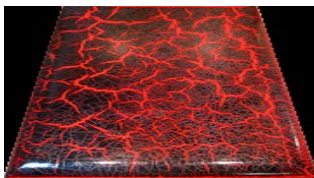
**КЛАСС ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ** – совокупность показателей, характеризующих качество и внешний вид лакокрасочного покрытия. Классификация покрытий по качеству и ориентировочные классы покрытий на лицевых поверхностях изделий из древесины приведены в ГОСТ 24404.

**КОАЛЕСЦЕНТ** – функциональная добавка в водно-дисперсионных красках и лаках, способствующая плёнообразованию. Коалесценты предназначены для понижения минимальной температуры плёнообразования и облегчения процесса слияния плёнообразующих капель.

**КОЛОРАНТ** – концентрированный краситель в виде раствора или сухого порошка, добавляемый к краске для получения определённого цвета.

**КОЭФФИЦИЕНТ ОТРАЖЕНИЯ** – величина, определяющая отношение количества света, падающего на поверхность, к количеству света, отражённого от поверхности. Важный параметр, определяющий такое свойство лакокрасочной плёнки, как глянец.

**КРАКОЛЕТ** -специальная технология нанесения лакокрасочных материалов, создающая эффект растрескивания. При этом сквозь трещины одного цвета проглядывает базовое покрытие другого цвета. Термин произошёл от французского «кракелюр» (craquelure) – трещинка красочного слоя или лака на какой-либо поверхности. Правомерно как одно, так и другое название технологии. Это одна из техник состаривания предметов путем нанесения на них специальных составов.



**КРАСИТЕЛЬ ДЛЯ ЛАКОКРАСОЧНОГО МАТЕРИАЛА** – природное или синтетическое вещество, придающее желаемый цвет лакокрасочному материалу. Красители по составу могут содержать:

1. Красящие органические вещества, растворенные в жидкой среде. Подложка чётко выражена, цвета яркие, насыщенные. Растворы стабильны при хранении и нанесении. Покрытия имеют ограниченную светостойкость. Рекомендуется применять для изделий, эксплуатируемых внутри помещений.
2. Дисперсии микронизированных пигментов в жидкой среде. При использовании светостойких пигментов используются и для покрытий, подвергающихся воздействию окружающей среды вне помещений. Недостатком является склонность пигментов к седиментации и, соответственно, необходимость постоянного перемешивания.
3. Смесь растворённых красителей и дисперсии пигментов. По применяемому разбавителю красители делятся на органоразбавляемые и водоразбавляемые. Органоразбавляемые красители в зависимости от используемых разбавителей решают ряд задач: скорость высыхания, равномерность окраски и т. д. Водоразбавляемые являются экологически- и пожаробезопасными материалами, поэтому являются актуальными для самых современных систем окраски.

**КОГЕЗИЯ** (от лат. *cohaesus* – связанный, сцепленный) – сцепление частиц одного и того же вещества, обусловленное действием сил межмолекулярного взаимодействия, водородной связи и (или) химической связи между составляющими его молекулами (атомами, ионами) и приводящее к объединению этих частей в единое целое с наибольшей прочностью. Когезия оказывает влияние практически на все физико-механические и химические свойства лакокрасочного покрытия, но главным образом отвечает за целостность лакокрасочного покрытия.

**КРАСКА** – жидкий или пастообразный пигментированный лакокрасочный материал, имеющий в качестве плёнкообразующего вещества олифу различных марок или водную дисперсию синтетических полимеров, а также порошковые материалы. При нанесении на окрашиваемую поверхность образует непрозрачное лакокрасочное покрытие.

**КРАСКИ ВОДОЭМУЛЬСИОННЫЕ** – системы, в которых мельчайшие капельки жидкой фазы распределены в жидкой среде. Дисперсность эмульсии (размер капель) находится в пределах от нескольких микрон до нескольких нанометров. Латексы с размером капель в 5–20 нанометров называют нанолатексами. На основе нанолатексов производят пропитки с высокой проникающей способностью. К таким материалам, например, относятся акриловые краски, в которых в качестве растворителя используется вода, а в качестве связующего – чаще всего акрилаты или их сополимеры. За рубежом их доля достигает 80–85 % общего объёма производства лакокрасочных материалов. Для изготовления водоэмульсионных красок используют



также дисперсии ПВА (поливинилацетат), винилацетата, сополимера стирола с бутадиеном, латексы эпоксидных, алкидных, полиэфирных смол и другие полимеры, диспергированные в воде.

**КРАСКА ПОРОШКОВАЯ** – сухая композиция плёнкообразующего вещества с пигментами и наполнителями, образующая после оплавления, охлаждения и отверждения твёрдую и непрозрачную плёнку. Порошковую краску наносят на поверхность методом напыления.

**КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛИ** – устройства для нанесения ЛКМ методами распыления: пневматического (главным образом), безвоздушного, электростатического. При пневматическом распылении ЛКМ на выходе из сопла распылителя измельчают сжатым воздухом. В результате образуется окрасочный факел, состоящий из частиц ЛКМ, при осаждении которых на подложке формируется покрытие.

**КРАШЕНИЕ ГЛУБОКОЕ В АВТОКЛАВАХ** – крашение глубокое в автоклавах возможно по способу полного и ограниченного поглощения. Древесину помещают в автоклав, и под воздействием давления раствор красителя проникает внутрь древесины.

**КРАШЕНИЕ ДРЕВЕСИНЫ** – придание древесине новой окраски с сохранением ее текстуры.

**КРАТЕРЫ** — дефект. Под образованием кратеров в лакокрасочном покрытии понимается возникновение маленьких круглых углублений, не исчезающих после сушки. Греческое слово crater переводится как «большая чаша», но в применении к лакокрасочным покрытиям этот термин обозначает крохотное чашеобразное или воронковидное, или кольцеобразное углубление с диаметром от 0,5 до 3 мм. Одной из разновидностей кратеров является «рыбий глаз», содержащий в центре кратера инородные частицы.

**КРЕМНИЙОРГАНИЧЕСКАЯ СМОЛА** – синтетическая смола, содержащая силоксановые группы.

**КРОЮЩАЯ СПОСОБНОСТЬ ЛАКОКРАСОЧНОГО МАТЕРИАЛА** – площадь окрашиваемой поверхности, которую можно окрасить данным количеством лакокрасочного материала с образованием высохшего лакокрасочного покрытия заданной толщины. Кроющую способность лакокрасочного материала измеряют, как правило, в квадратных метрах на литр или в квадратных метрах на килограмм (м<sup>2</sup>/л или м<sup>2</sup>/кг) (ГОСТ 28246).

**КСИЛОЛЫ** (диметилбензолы) – молекулярная масса 106,16. Существуют три изомера: 0-ксилол (температура кипения 144,4 °С), м-ксилол (139,1 °С), п-ксилол (138,4 °С), а также смеси изомеров, каменноугольный и нефтяной. Бесцветные жидкости с характерным запахом. Применяются в рецептурах лакокрасочных материалов на основе многих плёнкообразующих веществ в качестве растворителей.

**ЛАЗУРИ** – прозрачные или полупрозрачные лакокрасочные покрытия для древесины, подчеркивающие её текстуру и внешний вид. Чаще всего содержат прозрачные тонкодисперсные пигменты.

**ЛАК** – лакокрасочный материал, образующий при нанесении на окрашиваемую поверхность прозрачное лакокрасочное покрытие. Представляет собой раствор плёнкообразующих веществ в воде или органических растворителях, может содержать растворимые красители, сиккативы, пластификаторы, отвердители, матирующие вещества и образует после высыхания твёрдое, прозрачное, однородное покрытие, прочно сцеплённое с поверхностью. Лаки придают поверхности декоративный вид и создают защитные покрытия.

**ЛАКОКРАСОЧНАЯ СРЕДА** – совокупность компонентов жидкой фазы лакокрасочного материала (ГОСТ 28246).

**ЛАКОКРАСОЧНОЕ ПОКРЫТИЕ** – сплошной слой, полученный в результате нанесения одного или нескольких слоёв лакокрасочного материала на окрашиваемую поверхность.

**ЛАКОКРАСОЧНОЕ ПОКРЫТИЕ КОНСЕРВАЦИОННОЕ** – лакокрасочное покрытие, предназначенное для временной противокоррозионной защиты окрашиваемой или окрашенной поверхности в процессе производства, транспортирования и хранения изделий.

**ЛАКОКРАСОЧНОЕ ПОКРЫТИЕ ЗАЩИТНОЕ** – покрытие, предназначенное для защиты окрашиваемой поверхности от воздействия факторов внешней среды.

**ЛАКОКРАСОЧНОЕ ПОКРЫТИЕ ЗАЩИТНО-ДЕКОРАТИВНОЕ** – лакокрасочное покрытие, предназначенное для защиты окрашиваемой поверхности от воздействия факторов внешней среды и придания ей декоративного вида.

**ЛАКОКРАСОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ** – жидкий, пастообразный или порошковый материал, образующий при нанесении на окрашиваемую поверхность лакокрасочное покрытие, обладающее защитными, декоративными или специальными техническими свойствами.

**ЛАКОКРАСОЧНЫЙ МАТЕРИАЛ МНОГОКОМПОНЕНТНЫЙ** – лакокрасочный материал, выпускаемый в виде двух или более отдельных компонентов, которые должны быть смешаны перед применением в пропорции, указанной производителем.

**ЛАКОКРАСОЧНАЯ СИСТЕМА** – совокупность слоёв лакокрасочного материала, которые следует наносить или которые уже нанесены на окрашиваемую поверхность.

**ЛАКОКРАСОЧНАЯ СИСТЕМА. ПЕРВИЧНЫЙ СЛОЙ** – первый слой лакокрасочной системы, наносимый на окрашиваемую поверхность (ГОСТ 28246).

**ЛАКОКРАСОЧНАЯ СИСТЕМА. ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ СЛОЙ** – каждый слой между первичным и внешним слоями лакокрасочной системы (ГОСТ 28246).

**ЛАКОКРАСОЧНАЯ СИСТЕМА. ВНЕШНИЙ СЛОЙ** – последний слой лакокрасочной системы (ГОСТ 28246).

**ЛАКОКРАСОЧНОЕ ПОКРЫТИЕ. ПЛЁНКА** – лакокрасочное покрытие, отделённое от окрашиваемой поверхности.

**ЛАКОКРАСОЧНЫЕ ПОКРЫТИЯ. ПОЛУЧЕНИЕ** – технологический процесс, включающий операции подготовки окрашиваемой поверхности, окрашивания и сушки.

Сплошное покрытие, полученное в результате нанесения одного или нескольких слоёв лакокрасочного материала на окрашиваемую поверхность (ГОСТ 28246).

**ЛАКОНАЛИВНАЯ МАШИНА** – лаконоливная машина в мебельном и столярном производствах применяется для нанесения лака или краски на заранее подготовленные поверхности щитовых деталей. Лаконоливная машина состоит из двух рабочих столов (подающего и принимающего) с движущимися на них лентами транспортёра, а также лаконаносающего механизма, включающего лаконоливную головку, расположенную между столами, насос и ёмкости для лака. Обрабатываемая деталь, перемещаясь на транспортёре через зону лаконоливной головки, попадает в лаковую завесу, в результате лак (или краска) покрывает движущуюся деталь ровным слоем. Толщина слоя наносимого лака регулируется размером щели лаконоливной головки или наклоном специальной сливной плотины, а также скоростью перемещения детали.

**ЛАТЕКС СИНТЕТИЧЕСКИЙ** – водная дисперсия синтетических полимеров, которая выступает в роли плёнкообразующего вещества при производстве лакокрасочного материала.

**ЛЕТУЧЕЕ ОРГАНИЧЕСКОЕ СОЕДИНЕНИЕ В ЛАКОКРАСОЧНОМ МАТЕРИАЛЕ (ЛОС)** – любая органическая жидкость или любое твёрдое органическое вещество, присутствующее в лакокрасочном материале, самопроизвольно испаряющееся при определённых значениях температуры и давления атмосферы (ГОСТ 28246).

**ЛЕССИРУЮЩИЕ СОСТАВЫ** – вид лакокрасочных материалов, используемых для придания обрабатываемой поверхности повышенной декоративности. Имеют невысокое содержание нелетучих веществ, в качестве разбавителя могут использоваться как вода, так и органические растворители. Лессирующие составы больше всего используются по деревянной поверхности для подчеркивания структуры дерева.

**ЛОЩЕНИЕ** – появление на покрытии блестящих участков вследствие протирки или мытья.

**ЛЬНЯНОЕ МАСЛО** – получают из семян льна, служит сырьём для получения олифы и лака. Характеризуется высоким содержанием жиров с двойными связями, что способствует быстрой полимеризации под воздействием кислорода воздуха. При высыхании даёт эластичное покрытие, которое не растворимо в воде и органических растворителях.

**МАЛЯРНЫЕ СВОЙСТВА** – характеризуются трудоёмкостью применения лакокрасочного материала, удобством в работе, а также способностью формировать ровные однородные покрытия.

**МАСЛЯНАЯ КРАСКА** – жидкий или пастообразный пигментированный лакокрасочный материал, имеющий в качестве плёнкообразующего вещества олифу различных марок

и образующий при нанесении на окрашиваемую поверхность непрозрачное лакокрасочное покрытие.

**МАТОВАЯ ПОВЕРХНОСТЬ** – (матированная поверхность) – характеризуется пониженным блеском лакокрасочного покрытия. Достигается применением специальных агентов, восков, наполнителей, а также обработкой поверхности механическим путем. Наиболее часто достигаемая матовость обусловлена тем, что появляющиеся неровности поверхности по размерам сравнимы с длиной волны видимого излучения, вследствие чего происходит хаотичное рассеивание света, приводящее к падению и выравниванию блеска по всем направлениям. (мат

**МЕЖСЛОЙНАЯ АДГЕЗИЯ** – показатель адгезии между слоями комплексного лакокрасочного покрытия, служащий критерием оценки возможности нанесения многослойных покрытий, а также отработки технологии формирования покрытия. Оценивается обычными методами определения адгезии.

**МЕЛЕНИЕ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ** – дефект. Разрушение пигментированных лакокрасочных покрытий, сопровождающееся образованием свободных частиц пигмента, что приводит к появлению на поверхности покрытия тонкого, легко снимаемого порошка.

**«МЕТАЛЛИК» ПОКРЫТИЯ** – краска, эмаль со специальным оптическим эффектом, называемым «металлик» (согласно DIN 55944). Предназначены для декоративной окраски различных поверхностей, имитируя цвет и структуру различных металлов. Для получения лакокрасочных композиций используют пасты на основе алюминия, бронзы, меди, латуни, которые вводят в лакокрасочный материал. При этом, например, серебристый оттенок обеспечивает алюминиевая пудра, а золотистый – бронзовая. В качестве плёнкообразующих веществ используются как органорастворимые, так и водоразбавляемые материалы.

**МЕТАМЕРИЯ** – явление, при котором цвета совпадают при одном типе освещения, но различаются при другом или разных источниках света.

**МИГРАЦИЯ КРАСЯЩЕГО ВЕЩЕСТВА** – дефект. В соответствии с ГОСТ 28246 миграцией называется процесс проникновения красящего вещества снизу вверх в лакокрасочное покрытие и сквозь него, приводящий к образованию нежелательных пятен или изменению цвета. В специальной литературе этот дефект иногда встречается под названиями «проявление предыдущего цвета» и «просачивание пигмента». Чаще всего изменение цвета в верхнем покрытии наблюдается тогда, когда грунт представляет собой термопластичный материал (НЦ, НЦУР и др.), а также при резком контрасте в цвете грунта и цвете покрывной эмали (красный–белый, чёрный–жёлтый, красный–синий и т. д.).

**МИНИМАЛЬНАЯ ТЕМПЕРАТУРА ПЛЁНКООБРАЗОВАНИЯ** – определяется как самая низкая температура, при которой лакокрасочный материал образует покрытие, не растрескивающееся после сушки. Показатель очень важный для вододисперсионных материалов, определяющий часто твёрдость сформированного покрытия.

**МОРОЗОСТОЙКОСТЬ** – способность материала выдерживать многократное число циклов попеременного замораживания и оттаивания без видимых признаков разрушения. Показатель стойкости покрытий определяется по ГОСТ 19720, для этого они подвергаются циклическому воздействию знакопеременных (+60 и –40 °С) температур на специальном оборудовании.

**МОРЩИНЫ НА ЛАКОКРАСОЧНОМ ПОКРЫТИИ** – экстремальная форма образования оспин на лакокрасочном покрытии.

**НАБУХАНИЕ ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ** – увеличение объёма лакокрасочного покрытия под воздействием факторов внешней среды.

**НАПОЛНИТЕЛЬ ДЛЯ ЛАКОКРАСОЧНОГО МАТЕРИАЛА** – вещество в гранулированной или порошкообразной форме, практически нерастворимое в лакокрасочной среде, используемое в качестве компонента пигментированных лакокрасочных материалов для направленного влияния на определённые физические свойства (ГОСТ 28246). Часто используется для удешевления продукции.

**НАПЛЫВЫ НА ЛАКОКРАСОЧНОМ ПОКРЫТИИ** – дефект. В отечественной литературе указанный дефект встречается также под названием «потёки», «подтёки». В соответствии с ГОСТ 28246-2006 это локальные неоднородности толщины лакокрасочного покрытия, образующиеся в результате стекания ЛКМ вниз во время сушки в вертикальном или наклонном положении. На вертикальных окрашиваемых поверхностях утолщения появляются в нижней части в виде волнистой линии или округлённых гребней.

**НАПЫЛ** – дефект. В литературе встречаются также и другие термины для обозначения этого дефекта – «перепыл», «опыление», но в любом случае речь идёт о попадании на свежеекрашенную поверхность пылевых частиц лакокрасочного материала при окраске изделия методом распыления. Поверхность из-за прилипших частичек сухого лакокрасочного материала имеет ощутимую шероховатость.

**НАСЫЩЕННОСТЬ ЦВЕТА** – одна из характеристик, определяющая интенсивность цветового тона. Чем ближе цвет к монохромному, тем выше его насыщенность. При введении других пигментов цвет становится тусклым, возможно получение пастельных тонов. В теории цвета насыщенность – это интенсивность определённого тона, то есть степень визуального отличия хроматического цвета от равного по светлоте ахроматического (серого) цвета.

**НАХЛЁСТ** – технологический приём, при котором на часть соседнего участка с покрытием наносят новый слой лакокрасочного материала. Задача маляра максимально снизить видимость перехода от одного участка к другому.

**НЕЛЕТУЧИЕ ВЕЩЕСТВА ЛАКОКРАСОЧНОГО МАТЕРИАЛА** – остаток, получаемый после испарения летучих компонентов лакокрасочного материала в определённых условиях испытания.



**НЕНАСЫЩЕННАЯ ПОЛИЭФИРНАЯ СМОЛА** – полиэфирная смола, характеризующаяся наличием в полимерной цепи двойных углерод-углеродных связей, способных к дальнейшей сшивке.

**НЕПРОЗРАЧНАЯ ОТДЕЛКА ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ** – отделка, при которой покрытие полностью закрывает естественный цвет и текстуру отделываемой поверхности.

**НЕФРАСЫ** – нефрас («нефтяной растворитель») – собирательное название жидкостей, являющихся продуктами перегонки нефти, таких как бензин, керосин, уайт-спирит и др. Бензиновые выкипают до 150 °С и керосиновые – выше 150 °С. В зависимости от содержания углеводородов определённого типа нефрасы классифицируют по группам – парафиновые (П), изо-парафиновые (И), ароматические (А), смешанные (С). Применяются в лакокрасочной промышленности в качестве растворителей.