



# СИСТЕМЫ ПОКРЫТИЙ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ДВП

**В мебельном производстве при выпуске крупных, плоских заготовок, для которых не требуется массивная древесина или качественный шпон (тыльные, боковые и внутренние плоскости мебели), чаще всего используются деревоволокнистые плиты (ДВП). Для покраски таких заготовок применяется система лакокрасочных покрытий, состоящая из водоразбавляемой грунтовочной эмали для вальцевания и окончательного лака УФ-отверждения. Наряду с эффективностью, данная система покрытий экологически безопасна с минимальным показателем ЛОС.**

Водоразбавляемые высоковязкие грунтовочные эмали выпускаются на базе акриловых дисперсий. Грунтовочные эмали имеют высокую концентрацию сухого остатка и особые реологические свойства, обеспечивающие отличный перенос эмали с валков на поверхность заготовки. Эмали качественно заполняют древесные поры, гладкое покрытие готово к дальнейшей окраске материалами УФ-отверждения.

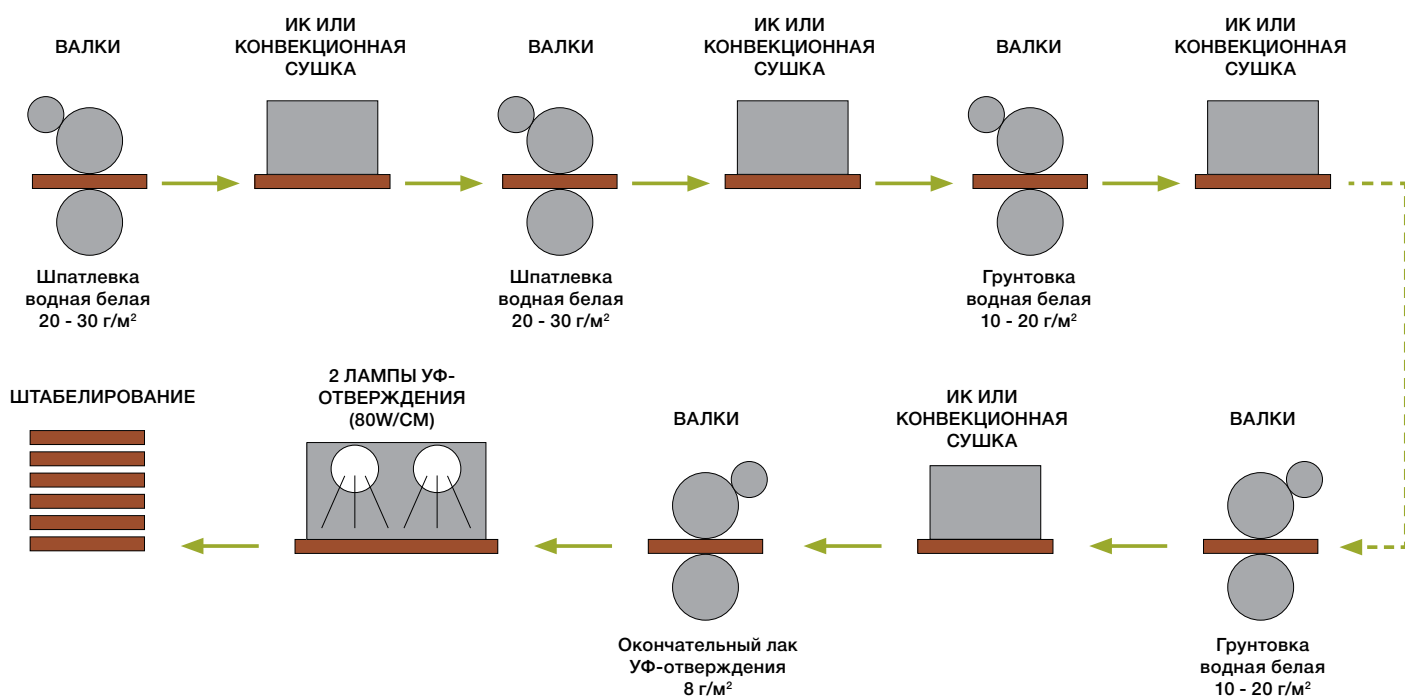
Материалы УФ-отверждения выпускаются на основе акриловых связующих и акриловых реактивных растворителей, и образуют пленку под воздействием УФ излучения. Высокая степень сшивания покрытий в результате реакции полимеризации обеспечивает отличные химические и механические свойства, что выделяет их между остальными лакокрасочными материалами по дереву.

## ПРЕИМУЩЕСТВА

- экономичное и высокоэффективное производство
- высокая концентрация сухого остатка
- низкий расход и минимальные потери материала при покраске
- низкая концентрация ЛОС
- снижение расхода растворителей для мойки оборудования
- экологическая безопасность
- высокая скорость сушки / УФ-отверждения обеспечивают высокую производительность линии



## ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС ОКРАСКИ ДВП



| ЦВЕТ ПОКРЫТИЯ   | ЛКМ И ТЕХНОЛОГИЯ НАНЕСЕНИЯ   | РЕКОМЕНДАЦИИ   |
|---|--|--|
| <p><b>ДВП</b><br/>Покрытие белое</p>  | <p><b>ШПАТЛЕВКА ВОДНАЯ БЕЛАЯ</b><br/>20 – 30 г/м<sup>2</sup> / сушка</p> <p><b>ШПАТЛЕВКА ВОДНАЯ БЕЛАЯ</b><br/>20 – 30 г/м<sup>2</sup> / сушка</p> <p><b>ЭМАЛЬ ГРУНТОВОЧНАЯ ВОДНАЯ БЕЛАЯ</b><br/>10 – 20 г/м<sup>2</sup> / сушка</p> <p><b>ЭМАЛЬ ГРУНТОВОЧНАЯ ВОДНАЯ БЕЛАЯ</b><br/>10 – 20 г/м<sup>2</sup> / сушка</p> <p><b>UVENEL ЛАК ОКОНЧАТЕЛЬНЫЙ</b><br/>8 – 12 г/м<sup>2</sup> / УФ-отверждение</p>   | <p>Скорость конвейера = 15 – 25 м/мин<br/>Температура сушки в туннеле = 30 – 40°C<br/>Твердость валка для эмалей = 30 – 40 ShA<br/>(по Шору)</p> <p>Степень блеска окончательного лака по выбору</p>   |
| <p><b>ДВП</b><br/>Покрытие в цвете по требованию заказчика</p>              | <p><b>ШПАТЛЕВКА ВОДНАЯ БЕЛАЯ</b><br/>20 – 30 г/м<sup>2</sup> / сушка</p> <p><b>ШПАТЛЕВКА ВОДНАЯ БЕЛАЯ</b><br/>20 – 30 г/м<sup>2</sup> / сушка</p> <p><b>ЭМАЛЬ ГРУНТОВОЧНАЯ ВОДНАЯ В ЦВЕТЕ</b><br/>10 – 20 г/м<sup>2</sup> / сушка</p> <p><b>ЭМАЛЬ ГРУНТОВОЧНАЯ ВОДНАЯ В ЦВЕТЕ</b><br/>10 – 20 г/м<sup>2</sup> / сушка</p> <p><b>UVENEL ЛАК ОКОНЧАТЕЛЬНЫЙ</b><br/>8 – 12 г/м<sup>2</sup> / УФ-отверждение</p>   | <p>Скорость конвейера = 15 – 25 м/мин<br/>Температура сушки в туннеле = 30 – 40°C<br/>Твердость валка для эмалей = 30 – 40 ShA<br/>(по Шору)</p> <p>Цвет эмали RAL или по эталону заказчика<br/>Степень блеска окончательного лака по выбору</p>   |
| <p><b>ДВП</b><br/>Покрытие в цвете с трафаретом по требованию заказчика</p> | <p><b>ШПАТЛЕВКА ВОДНАЯ БЕЛАЯ</b><br/>20 – 30 г/м<sup>2</sup> / сушка</p> <p><b>ШПАТЛЕВКА ВОДНАЯ БЕЛАЯ</b><br/>20 – 30 г/м<sup>2</sup> / сушка</p> <p><b>ЭМАЛЬ ГРУНТОВОЧНАЯ ВОДНАЯ БЕЛАЯ</b><br/>10 – 20 г/м<sup>2</sup> / сушка</p> <p><b>ЭМАЛЬ ГРУНТОВОЧНАЯ ВОДНАЯ В ЦВЕТЕ</b><br/>10 – 20 г/м<sup>2</sup> / сушка</p> <p><b>КРАСКА ВОДНАЯ ТРАФАРЕТНАЯ В ЦВЕТЕ</b><br/>по требованию заказчика</p> <p><b>UVENEL ЛАК ОКОНЧАТЕЛЬНЫЙ</b><br/>8 – 12 г/м<sup>2</sup> / УФ-отверждение</p> | <p>Скорость конвейера = 15 – 25 м/мин<br/>Температура сушки в туннеле = 30 – 40°C<br/>Твердость валка для эмалей = 30 – 40 ShA<br/>(по Шору)</p> <p>Твердость валка для трафарета = 60 ShA<br/>Цвет эмали RAL или по эталону заказчика<br/>Краска водная трафаретная любого цвета<br/>Степень блеска окончательного лака по выбору</p> |





## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Отличный перенос материала с валков на субстрат
- Вязкость при поставке является рабочей вязкостью
- Хорошая адгезия к субстрату
- Окраска без межслойного шлифования
- Широкий выбор цвета и дизайна (имитация древесной структуры)
- Штабелирование и упаковка сразу после УФ-отверждения

## ЛАКОКРАСОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Для работы с данными материалами необходима лакокрасочная линия, состоящая из валковой машины, сушильного туннеля и устройства УФ-отверждения.

Туннель для сушки покрытий на водной основе должен иметь:

- зону сушки с постепенным повышением температуры
- непрерывный поток воздуха для удаления водных испарений над заготовками

Для сушки лака УФ-отверждения линия должна быть оборудована ртутными лампами (Hg) среднего давления мощностью по 80 W/см каждая.

## ПРИМЕЧАНИЯ

- На качество покрытия влияют качество и твердость валков, а также скорость линии
- Температура субстрата, скорость линии и качество ртутных ламп могут повлиять на отверждение и блеск лакового покрытия
- Перед началом работ материал тщательно перемешать
- Материалы должны храниться в плотно закрытой таре при температуре от +5 до +30 °C
- При хранении обеспечить защиту от прямых солнечных лучей
- Не допускать замерзания!



**Helios TBLUS** d.o.o.  
Količevo 65, 1230 Domžale  
Slovenija  
wood.coatings@helios.si  
www.helios-woodcoatings.com

Member of HELIOS. Part of KANSAI PAINT.