



VR
COATINGS

MORE THAN COATINGS:
PERFECT SKIN

SEDIPAN™

ПОРТФОЛИО СИСТЕМ ОТДЕЛКИ.
ТИПОВЫЕ ДЕФЕКТЫ ЛКМ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

26.03.2020

www.vr-coatings.net

1. Сорность.

Содержание в лакокрасочном материале (ЛКМ) посторонних включений может приводить к появлению на поверхности покрытия мельчайших частичек в виде точек и крапинок, механических включений различной формы и цвета. Их присутствие снижает блеск, способствует образованию кратеров, возможно изменение цвета.

Причины:

- грязное оборудование
- неправильный выбор разбавителя
- смешение несовместимых материалов
- плохое диспергирование наполнителей
- длительное хранение

Устранение:

- фильтрация смеси перед применением



ДЕФЕКТЫ ЛКМ. ПЫЛЕЗАГРЯЗНЕНИЕ.

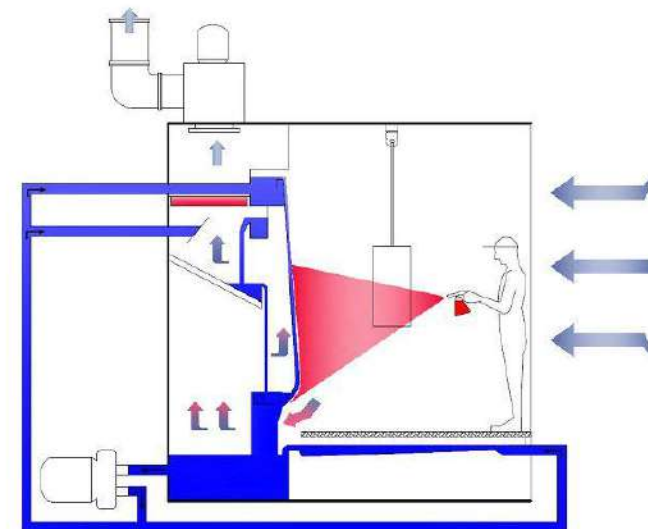
Проявляется в частицах различной формы и размеров, беспорядочно расположенных в покрытии, что обусловлено **загрязнением поверхности покрытия посторонними веществами при её формировании.**

Причины:

- сжатый воздух от компрессора содержит загрязнение
- загрязненность воздуха камеры
- недостаточная очистка детали перед окраской

Устранение:

- очистка сжатого воздуха
- в случае малой сорности – легкая обработка микротонкими абразивами
- улучшение вытяжной системы
- правильное расположение камеры (отдельно от шлифовальной зоны и тп)



ДЕФЕКТЫ ЛКМ. НЕРАВНОМЕРНАЯ ОКРАСКА.



SEDIPAN™

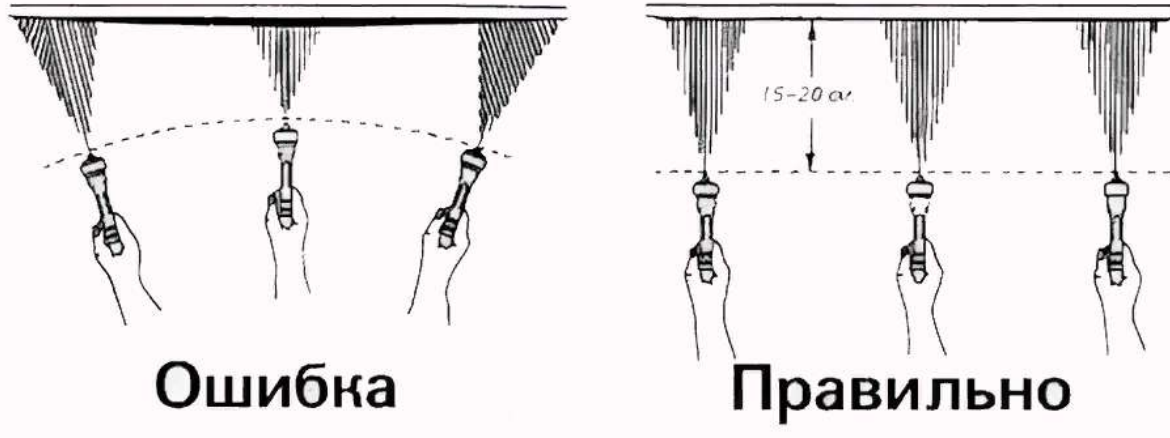
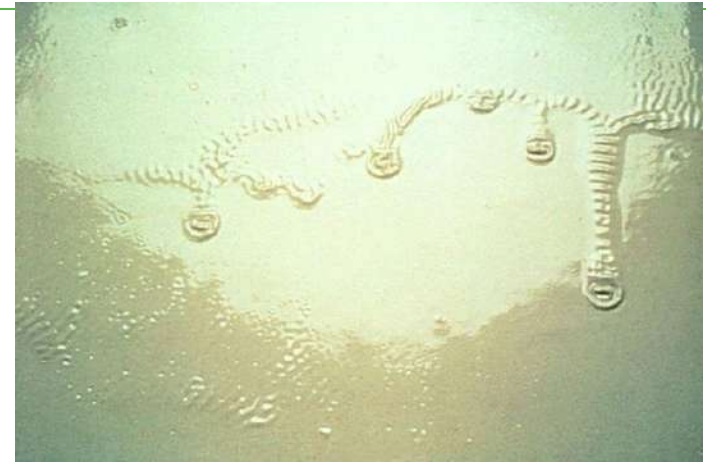
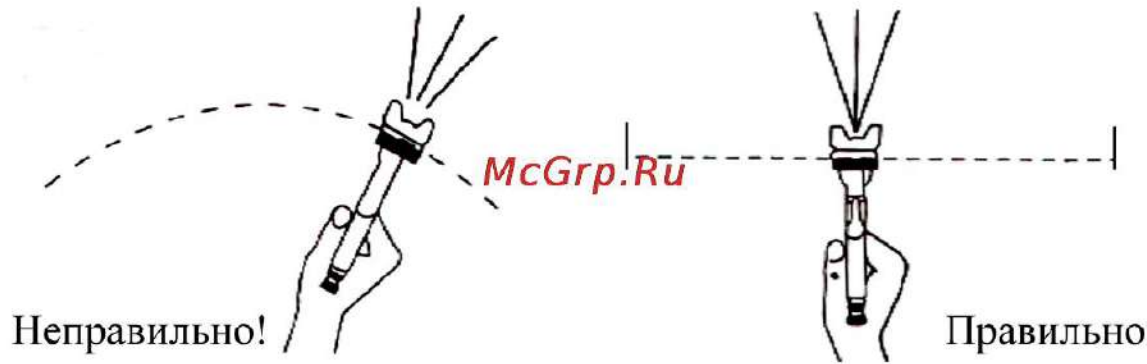
Покрyтия имеют разнооттеночность и отличия в насыщенности цветового тона по всей поверхности, заметные пятна.

Причины:

- прерывистость факела распыления (загрязнение оборудования)
- неравномерная дозировка ЛКМ насосом
- большое расстояние головки лаконоливной машины от деталей
- плохой розлив ЛКМ (высокая вязкость смеси и т.п.)

Устранение:

- при окраске плоской поверхности сопло распылителя располагается на расстоянии 20-25 см от неё, факел распыляемого материала направляется перпендикулярно поверхности. ЛКМ наносят параллельными полосами, перекрывая каждую предыдущую на 30%
- при работе на лаконоливной машине необходимо обеспечить работу вентиляции, исключаящей воздействие на эмалевую или лаковую завесу, отрегулировать лаконоливную головку и установить её на оптимальном расстоянии от детали, а также определиться с расходом ЛКМ
- отрегулировав технологию



ДЕФЕКТЫ ЛКМ. ПОЛОСЫ НА ПОВЕРХНОСТИ.

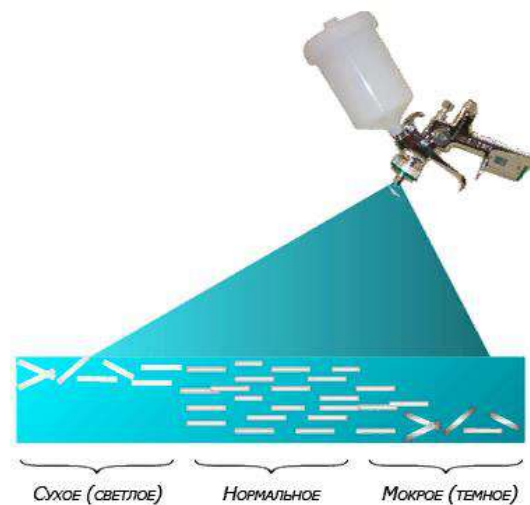
Этот дефект проявляется на фоне лицевого покрытия в виде полос различной ширины и формы.

Причины:

- закупорка форсунки
- слишком большое давление
- неодинаковая подача ЛКМ
- разрыв завесы из-за попадания воздуха в ЛКМ
- слишком высокая вязкость ЛКМ

Устранение:

- фильтрация ЛКМ
- очистка форсунок или использование большего размера
- корректировка технологии



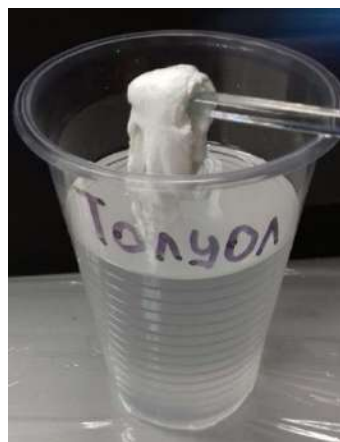
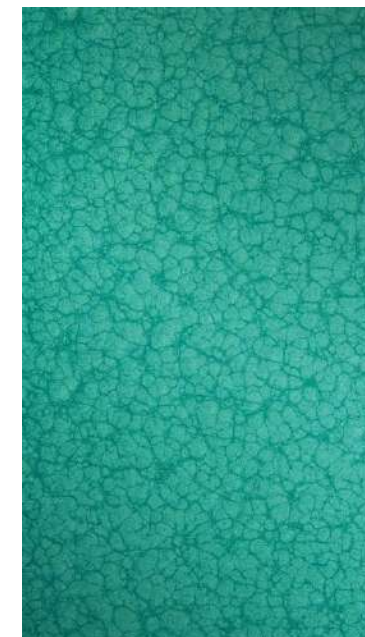
ДЕФЕКТЫ ЛКМ. ШАГРЕНЬ

Причины:

- неправильный выбор разбавителя (на фото пример)
- неправильное соотношение база – отвердитель
- плохой розлив
- повышенный расход
- повышенная циркуляция воздуха
- низкая влажность
- несоответствие температур лака и поверхности

Устранение:

- соблюдение технологии покраски !!!
- применение добавок для розлива
- тщательная шлифовка поверхности



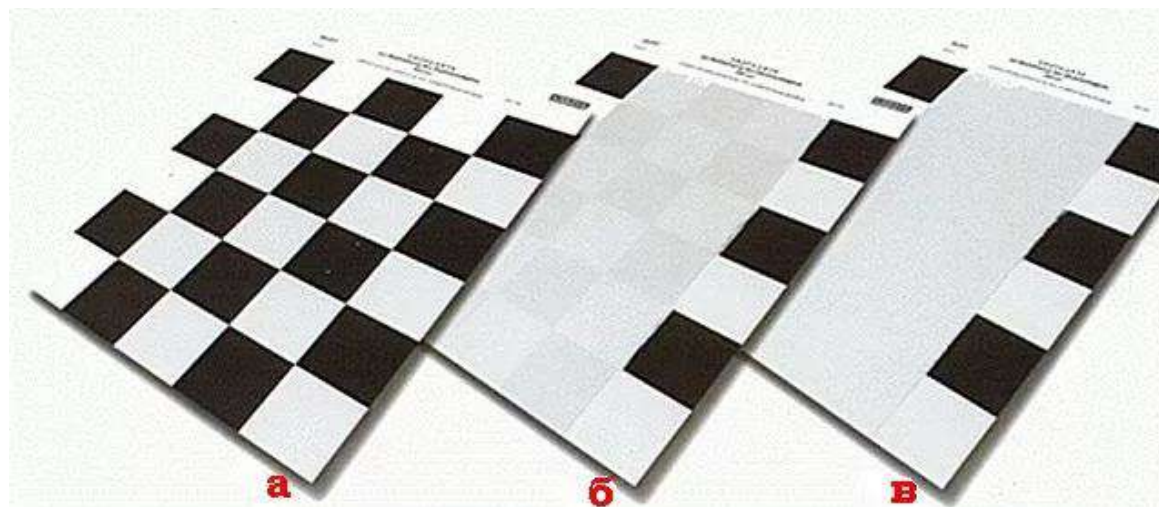
ДЕФЕКТЫ ЛКМ. НЕДОСТАТОЧНАЯ УКРЫВИСТОСТЬ

Причины:

- неравномерное распределение пигмента в краске
- плохая подготовка поверхности (грунтование)
- слишком тонкие слои

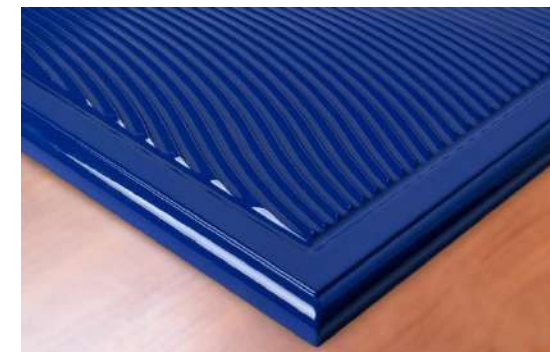
Устранение:

- подбор разбавителей в зависимости от скорости испарения
- подбор краски



ОТДЕЛКА МДФ. ОСНОВА – ИЗОЛЯНТ.

Кол-во слоев грунта	Наименование грунтов		Наименование финишных покрытий (эмали)	Сегмент
1	SPUP-100/ SPUP-105	<i>Изолянт</i>	SPUT-600, SPUT-601	Отделка премиум
2	SPUP-200	<i>Грунт ПУ</i>	SPUT-620 GLOSS 99	
3	SPUP-200	<i>Грунт ПУ</i>		
1	SPEP-222 – «мокрый о мокрому» 2 слоя	<i>Грунт ПЭ</i>	SPUT-620 GLOSS 99	Отделка премиум
			SPUT-600, SPUT-601	
1	SPUP-100/ SPUP-105	<i>Изолянт</i>	SPUT-600, SPUT-601	Отделка стандарт
2	SPUP-201	<i>Грунт ПУ</i>		
3	SPUP-201	<i>Грунт ПУ</i>		
1	SPUP-100/ SPUP-105	<i>Изолянт</i>	SPUT-600, SPUT-601	Отделка стандарт
2	SPUP-200	<i>Грунт ПУ</i>	SPUT-600, SPUT-601	
1	SPUP-100/ SPUP-105	<i>Изолянт</i>	SPUT-600, SPUT-601	Отделка эконом
2	SPUP-201	<i>Грунт ПУ</i>		
1	SPUP-100/ SPUP-105	<i>Изолянт</i>	SPUT-600, SPUT-601	Отделка эконом
2	SPUP-200 NERO	<i>Грунт ПУ/черный</i>		



Вместо SPUT-600/601/620 возможно использование колерованного продукта SPUT-500/501/520

ОТДЕЛКА МДФ. ОСНОВА - БЕЗ ИЗОЛЯНТА.

Кол-во слоев грунта	Наименование грунтов		Наименование финишных покрытий (эмали)	Сегмент
1	SPUP-200	<i>Грунт ПУ</i>	SPUT-600, SPUT-601	Отделка премиум
2	SPUP-200	<i>Грунт ПУ</i>		
1	SPUP-201	<i>Грунт ПУ</i>	SPUT-600, SPUT-601	Отделка стандарт/эконом
2	SPUP-201	<i>Грунт ПУ</i>		



Вместо SPUT-600/601 возможно использование колерованного продукта SPUT-500/501/520

ОТДЕЛКА ШПОНА.

Кол-во слоев грунта	Наименование грунтов		Наименование финишных покрытий	Сегмент
1	SPUP-320	Грунт ПУ	SPUT – 500 Gloss 5, 20, 30, 80 (ПУ матовое финишное покрытие с различной степенью блеска) . Колеруемые в систему RAL, NCS и т.д.	Отделка стандарт
2	SPUP-320	Грунт ПУ	SAPT – 550 Gloss 5, 10, 20, 30, 50, 60 (Акриловый лак с различной степенью глянца)	Отделка премиум
1	ПЭ грунт прозрачный	Грунт ПЭ	SPUT-520 gloss 99	Отделка премиум
2	ПЭ грунт прозрачный	Грунт ПЭ		
1	SPUT-501	Лак, самогрунт	SPUT – 500 Gloss 5, 20, 30, 80 (ПУ матовое финишное покрытие с различной степенью блеска) . Колеруемые в систему RAL, NCS и т.д.	Отделка стандарт
2	SPUT-501	Лак, самогрунт	SAPT – 550 Gloss 5, 10, 20, 30, 50, 60 (Акриловый лак с различной степенью глянца)	
1	SPUT-501	Лак, самогрунт	SPUT – 500 Gloss 5, 20, 30, 80 (ПУ матовое финишное покрытие с различной степенью блеска). Колеруемые в систему RAL, NCS и т.д.	Отделка эконом
			SPUT-501 (использование системы как самогрунт)	
1	SPUP-320	Грунт ПУ	SPUT – 500 Gloss 5, 20, 30, 80 (ПУ матовое финишное покрытие с различной степенью блеска) . Колеруемые в систему RAL, NCS и т.д.	Отделка эконом

ОТДЕЛКА ШПОНА, МАССИВА.

Кол-во слоев грунта	Наименование грунтов		Наименование финишных покрытий	Сегмент
1	SAPT-650 gloss 5,10,20 SAPT-651 gloss 5,10,20	Акриловая эмаль (самогрунт)	SAPT-650 gloss 5,10,20 SAPT-651 gloss 5,10,20	Отделка премиум (самогрунтующаяся система)
1	SAPP-260	Грунт акрил белый	SAPT-650 gloss 5,10,20 SAPT-651 gloss 5,10,20	Отделка стандарт
1	SPUP-100	Изолятор	SAPT-650 gloss 5,10,20 SAPT-651 gloss 5,10,20	Отделка эконом

Внимание:

если использовать ПУ грунты типа SPUP-320 на изделия из шпоны, а в качестве финишного

Кол-во слоев грунта	Наименование грунтов		Наименование финишных покрытий	Сегмент
1	SPUT-530		SPUT-530	Отделка стандарт

Паркетный лак. Возможно нанесение кистью в несколько слоев.

ОСНОВНЫЕ РАЗБАВИТЕЛИ

STF – 040		Стандартный быстрый разбавитель SEDIPAN
STF – 043		Аналог DPUR-2000
STM – 050		Стандартный средний разбавитель SEDIPAN. Для лицевых эмалей.
STM – 108		Универсальный средний разбавитель.
STS – 080		Медленный разбавитель для глянцевых покрытий.
STS – 055		Стандартный медленный разбавитель SEDIPAN.

Строго следите за тем, чтобы используемый разбавитель был именно той марки и того типа, который рекомендует производитель ЛКМ



ДОБАВКИ SEDIPAN

- SA-019 –
Адгезионная добавка по стеклу и меламину, + 1- 3 % в базу.



ДОБАВКИ SEDIPAN

- SA – 022.
Добавка для стойкости поверхности к следам от металла / ring-test, +2% в базу



ДОБАВКИ SEDIPAN

- SA- 053.
Тиксотропная добавка, +1 – 3% в базу.

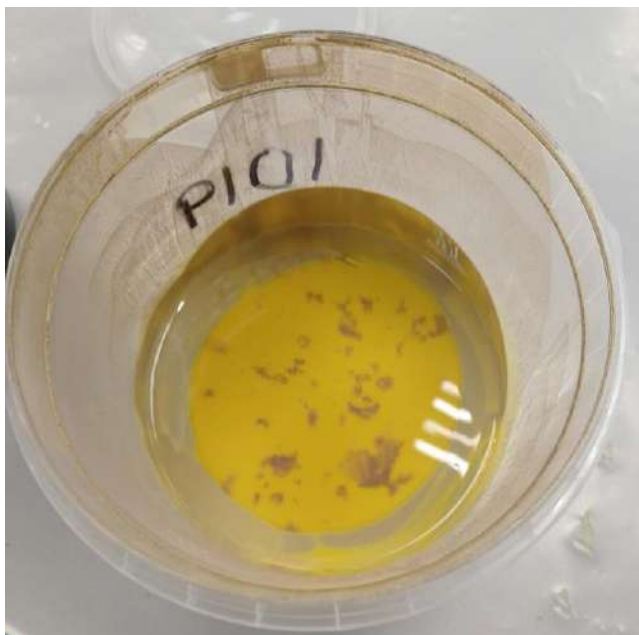
Образовавшийся в результате тиксотропный механизм розлива препятствует осаждению и улучшает устойчивость к образованию потеков.

Тиксотропность **≠** **Высокая вязкость**

- SA – 055
Восковая добавка, от 5 % в базу.
Эффект приятного прикосновения / soft-feel. Только для финишного покрытия.

ДОБАВКИ SEDIPAN

- SA-155
Добавка для стабилизации пигмента, +1% к базе.



ДОБАВКИ SEDIPAN

- SA-005 –
Матирующая добавка.
- RAMA-X
Увеличение твердости и стойкости к истиранию, +1% к базе
Без потери межслойной адгезии
- TIB KAT 218
Ускорение сушки, + 0,01 – 0,1 % к базе
Ускоряет взаимодействие между системой база-отвердитель

ВАРИАНТЫ УЛУЧШЕНИЯ ПОКРЫТИЙ

- 1) ввод в ПУ систему SH-115 - улучшает розлив грунтов
- 2) использование SH-150 для белых ПУ эмалей – эффект антипожелтения
- 3) SH-101 – универсальный отвердитель для эконом отделки
- 4) ПОДБОР ДОБАВОК
- 5) подбор разбавителей (консультация с технологами SEDIPAN)
- 6) настройки режима покраски
- 7) использование для перекрытия патин и др. дефектов акриловый лак SAPT-550. изделия, улучшенная твердость.
- 8) увеличение время жизни ПЭ продуктов – использование отвердителя SH-197



THANK YOU



MORE THAN COATINGS:
PERFECT SKIN

SEDIPAN™

