

Технологія нанесення високоглянцевих покриттів - на що потрібно звернути увагу

дата публікації: 2019.05.28



Після піку своєї популярності в 60-70-х роках ХХ століття високоглянцеві покриття знову стають модним трендом. Дизайнери вибирають цей тип опорядження не тільки для меблів для ванн і кухонних фасадів, але також для віталень, дитячих кімнат і спальень. Чим це викликано? У випадку білих і чорних кольорів — це простота і незалежність від примх моди. З іншого боку, у випадку прозорих циклів опорядження з видимою структурою деревини, високоглянцеві покриття додають меблям блиску і ексклюзивності.

Глянець на наших фасадах — це також цілий ряд задач, які повинні вирішити технологи. Перш за все, який лакофарбовий матеріал вибрати? Представники виробників фарб пропонують багато рішень: лаки на розчинниках, УФ-лаки, УФ-лаки на водній основі. Вибір технології залежить в першу чергу від обладнання, яке ви використовуєте.

Який лак вибрати?

Серед виробників фасадів і меблів для ванн надзвичайно популярні двокомпонентні органорозчинні поліуретанові лаки. Їх головною перевагою є універсальність використання, а також виняткові фізико-хімічні параметри. При застосуванні поліуретанових матеріалів ми можемо отримати блиск порядку 100 глосс, що забезпечує нашим виробам глибоке і ніби дзеркальне відбиття. Але як і кожен матеріал ці лаки мають деякі мінуси. Використовуючи

поліуретанові продукти потрібно враховувати той факт, що з часом колір почне „просідати“, або, якщо говорити простіше, білизна не буде вже такою білою, як на початку. Це має велике значення, коли ми виготовляємо елемент для вже встановлених меблів.

Наступні матеріали, які слід розглянути, вирішивши виготовляти меблі з високоглянцевим опорядженням, це водні УФ-лаки і УФ-лаки з 100% сухим залишком для нанесення вальцями. У випадку УФ-лаків на водній основі фарбувальна дільниця повинна бути оснащена галієвими і ртутними УФ-випромінювачами. Ці матеріали є водною дисперсією акрилових або поліуретанових смол.

Процес затвердіння покриття починається після попереднього випаровування води, як і у випадку традиційних водних лаків, а потім з допомогою галієвих і ртутних УФ-ламп відбувається його полімеризація. Нанесення цих матеріалів відбувається методом розпилення і наливом. Водні УФ-лаки дозволяють отримати покриття, які за своєю хімічною стійкістю аналогічні до органорозчинних лаків. Але використовуючи водні лаки, слід пам'ятати, що ступінь блиску буде меншим, і може досягати 70 глосс.

Можуть виникнути проблеми з деякими кольорами, особливо у випадку покривних пігментованих лаків. Технологія опорядження з використанням УФ-лаків з 100% сухим залишком – це надзвичайна економія при нанесенні, так як для цього використовуються вальці. Завдяки такому методу нанесення можна не тільки отримати розхід порядку 30-50 г/м², але й запобігти втратам. Процес затвердження УФ-лаків відбувається з використанням галієвих і ртутних випромінювачів.

Покриття характеризується хорошою світлостійкістю, а також високою стійкістю до ударів, хімікатів і стирання. При цьому досягається ступінь глянцею до 95 глосс. Нанесення вальцями використовується перш за все для простих плит, які не мають фрезерування. Вибираючи УФ-матеріали з 100% сухим залишком, необхідно пам'ятати про крайки, опорядження яких вимагає окремої операції.

Великою перевагою УФ-лаків на водній основі і з 100% сухим залишком є їх екологічність. На відміну від органорозчинних лаків вони не так негативно впливають на навколишнє середовище, так як вони містять незначну кількість розчинників.



Фото. 1. Витримка елементів з високоглянцевим опорядженням на стелажах.

Головне - відповідна підготовка основи

Прийнявши рішення про впровадження високоглянцевого опорядження необхідно подбати про якісну підготовку основи. Глянцеве покриття викриває всі можливі дефекти поверхні. Сторонні включення, риси, апельсинова кірка, проколи, помітні риси - це тільки деякі фактори, які слід усунути. Важко не погодитися з теорією, що шліфування - це 70% успіху при опорядженні. Підбираючи шліфувальні матеріали слід враховувати декілька факторів. По-перше, нашим кінцевим результатом має бути високоглянцеве покриття. Зернистість шліфувальних матеріалів повинна бути вищою, ніж при матовому опорядженні. Другий аспект, це вибраний лак.

У випадку лаків на водній основі поверхня повинна бути краще підготовленою, ніж для органорозчинних лаків. Причина в тому, що водні матеріали мають більшу тенденцію до підняття волокон. Перший етап шліфування полягає в усуненні волокон після розпилу і вирівнювання поверхні. Цей процес підготовлює поверхню до нанесення ґрунтівки. Якісне шліфування гарантує добру адгезію лакофарбового матеріалу до основи. Наступним важливим параметром є міжопераційне шліфування лаку і підбір відповідних шліфувальних матеріалів.

Потрібно враховувати товщину шару лакофарбового покриття, її твердість, еластичність, а також схильність до забивання абразивних матеріалів. Слід використовувати двоетапне шліфування. Спочатку матеріалами нижчої зернистості Р320, а потім зернистості Р400. Міжопераційне шліфування, яке проводиться перед остатнім етапом нанесення високоглянцевого покриття, повинно виконуватися вздовж волокон матеріалами ще вищої зернистості діапазону Р600-Р1200. Потрібно пам'ятати, що при шліфуванні допускається пропуск однієї ступені зернистості. Високу якість підготовки поверхні забезпечують тільки гострі абразивні матеріали, які працюють делікатному, рівномірному натиску і відповідній швидкості.

Анна Гладих-Муха

Продовження цієї статті Ви можете знайти у журналі "Покраска"

Профессиональная" №1 (80) 2017

Джерело: