



## ПІДГОТОВКА ПОВЕРХНІ

**Хороша механічна обробка зазвичай є найкращою підготовкою поверхні для столярних покриттів, що наносяться на м'які породи деревини.**

Гострі фрези чисто зрізають волокна деревини, залишаючи рівномірну поглинаючу поверхню, яка забезпечує хорошу основу для ґрунтування або фарбування.

Якщо різець тупий, він буде здавлювати і полірувати поверхневі волокна, створюючи неоднорідну поверхню, яка може виглядати плямистою при фарбуванні.

Звичайне шліфування призводить до розриву і подрібнення поверхневих волокон, збільшуючи підняття зерна, особливо з покриттями на водній основі, в той час як високошвидкісні шліфувальні машини з дрібнозернистим шліфувальним папером, як правило, полірують поверхню, створюючи ефект, аналогічний тупому ріжучому інструменту.



Ці поради щодо шліфування можуть здатися складними, але наступний простий тест проілюструє їхній ефект:

1. Візьміть відрізок обробленої деревини з м'яких порід і розріжте на дві частини.
2. За допомогою орбітальної або стрічкової шліфувальної машини з грубою шліфувальною стрічкою відшліфуйте одну сторону першої частини.
3. На другому шматку деревини проведіть гострим столярним скребком, рубанком або стамескою по одній стороні.
4. Занурте обидві частини в морилку чи ґрунтовку.

Деякі тверді породи деревини є волокнистими за своєю природою, і незалежно від способу обробки та шліфування цих порід відбувається підняття волокон.

Перед тим, як створити гладку поверхню, таку деревину слід покрити лаком.

У напівпрозорих покриттях проникаюча морилка не закриває поверхню, тому перший шар повинен бути нанесений до того, щоб поліпшити якість поверхні.

Після закриття поверхні її можна відшліфувати, щоб видалити будь-які підняті волокна, перед нанесенням остаточного фінішного покриття.

### ШЛІФУВАННЯ

Шліфування зазвичай використовується для невеликих, спеціальних столярних виробів. Результати фінішної обробки можна значно покращити, обмеживши процеси шліфування та видалення шорсткості, а також вибравши відповідний сорт шліфувального паперу.

Якщо використовуються автоматичні шліфувальні машини, то важливо:

1. Зернистість стрічки на першому барабані повинна бути якомога дрібнішою, щоб запобігти розриву субстрату, в ідеалі - 120
2. Наступні ступені зернистості стрічки повинні бути підібрані таким чином, щоб закрити поверхню, наприклад, 150
3. Фінішна стрічка повинна мати зернистість 180.



Стрічкові шліфувальні машини

### Стрічкові машини

Існують трьохремінні машини, в яких один ремінь обертається під кутом 90° до двох інших. Випробування показують, що за допомогою цієї системи досягається найкращий рівень обробки поверхні та закриття основи, особливо коли пріоритетом є зменшення рельєфу зерен.

### Денібрувальні машини

Щіточні машини для зняття нерівностей також забезпечують хороший рівень обробки поверхні при правильному використанні в процесі фінішної обробки.

Завжди ознайомлюйтеся з технічним паспортом, щоб мати повні інструкції щодо використання продукції Текнос.

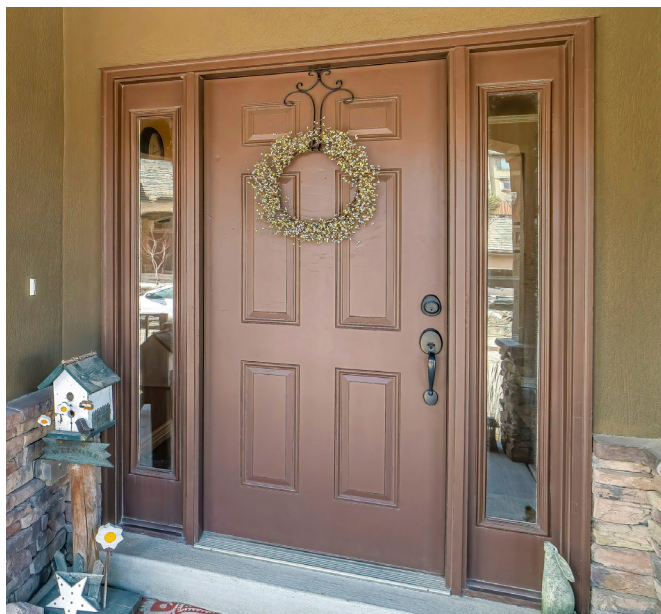
### Дротянка

Дротянка традиційно використовується для фінішної обробки у столярній промисловості та французькому поліруванні. Однак її не слід використовувати для зовнішніх робіт, оскільки дрібні частинки дроту можуть застрягти в поверхні та іржавіти під впливом погодних умов, що погіршує якість обробки.



### Шліфувальні диски

Нейлонові та пінопластові шліфувальні диски дуже корисні для видалення нерівностей, особливо на молдингах. Дрібна зернистість ефективно видаляє волокна, що виступають, запобігаючи надмірному шліфуванню та зняттю покриття з гострих країв.



За наявності запитань зверніться до місцевого представника Текнос або відвідайте сайт [tekнос.com](http://tekнос.com)