



HƯỚNG DẪN QUY TRÌNH THỰC HIỆN SƠN THẺ MẪU MÀU: OAK 158 C H

KHÁCH HÀNG : CÔNG TY TIẾN HƯNG

LOẠI GỖ : OAK + VENEER OAK

SẢN PHẨM : HÀNG TRONG NHÀ (INDOOR)

LOẠI SƠN : NƯỚC

ĐỘ BÓNG : 5% ± 3%

NGÀY: 27/08/2025

Quy trình	Hóa chất sử dụng và các bước thực hiện	Tỷ lệ	Phương pháp và phương tiện sử dụng	Thời gian khô	Định mức h ² tham khảo (Kg/m ²)
* Chà nhám bề mặt gỗ	Bề mặt sản phẩm trước khi đưa vào sơn phải được xử lý nhám (sử dụng nhám # 240), và trám trét những khuyết tật đạt yêu cầu				
1- Stain màu sửa gỗ	Tùy theo sắc mộc gỗ pha tại nhà máy		Phun bằng súng sơn	30 Phút	Tùy thuộc gỗ SX
	Stain OAK 158 C H Dung môi NC 02	1 5			0.125
2- Lót S03 – 2410 H	Lót S03 – 2410 H		Phun bằng súng sơn	2 → 3 Giờ, Chà nhám #320	0.14 → 0.16
3- Lau Glaze màu hệ nước	Glaze màu OAK 158 C H		Lau bằng vải → Lau sạch bề mặt	45 → 60 Phút	0.03
4- Lót S03 – 2410 H	Lót S03 – 2410 H		Phun bằng súng sơn	2 → 3 Giờ, Chà nhám #320	0.14 → 0.16
5- Stain màu (dặm)	Stain OAK 158 C H Dung môi NC 02	1 5	Phun dặm bằng súng sơn theo mẫu	30 Phút	0.08
4- Bóng BT ABR – 2410 H 5%	Bóng BT ABR – 2410 H 5%	100	Phun bằng súng sơn	Sau 12 giờ, kiểm tra “thật kỹ” sản phẩm đạt → đóng gói	0.12 → 0.14
	Phụ gia TB	2			
	Diluent BT 08 H	15			

❖ LƯU Ý SỬ DỤNG SƠN:

KỸ THUẬT HKBT

- Thùng, can chứa đựng sơn, màu, dung môi... phải được đậy kín nắp và bảo quản nơi khô ráo thoáng mát, không làm mất nhãn mác.
- Quậy kỹ hỗn hợp sơn, màu... trước khi pha và trước khi sơn.
- Trên đây là Quy trình thực hiện mẫu màu **OAK 158 C H** và lượng hóa chất sử dụng dự kiến sơn trên thẻ mẫu (quy cách nhỏ). Khi áp dụng sản xuất thực tế tùy thuộc vào kết cấu và mặt hàng sản xuất (bàn, ghế, tủ ...) lượng hóa chất sử dụng và các bước công đoạn trong quy trình sản xuất tại nhà máy có thể thay đổi phù hợp yêu cầu chất lượng mẫu hàng (tỉ lệ pha sơn, màu.....).

Sản phẩm sử dụng sơn hệ nước, chúng tôi luôn luôn khuyến khích trên đây chuyển sơn có hệ thống lò sấy để sấy khô công đoạn sơn trong quy trình.

