



ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА

Consus Sp. z o.o.
Ul. Metalowców 25
39-200 Dębica

Tel.: +48 14 681 4236
Fax.: +48 14 681 4236

Эпокси-полиэфирная порошковая краска на МДФ и другие элементы чувствительные на температуру

Назначение

Порошковая краска предназначена для покрытия в низкотемпературной системе элементов чувствительных на температуру, а в особенности на МДФ. Покрашенные элементы находят своё применение внутри помещений. Полученное покрытие имеет хорошие механические свойства и химическую устойчивость. Основное применение — домашняя и офисная мебель, двери, верхняя плита стола, стекло, керамика.

Технические данные

Назначение:	только для профессионального применения
Аппликация:	Корона и ТРИБО
Цвет:	карта цветов RAL или другие по образцу Клиента
Внешний вид:	мелкая структура
Блеск:	полуглянец, полумат
Толщина покрытия:	60 - 120 μm
Режим полимеризации :	стандарт 140°C/10 мин
Удельный вес:	в зависимости от цвета 1,2-1,7 грамм/см ³
Расход:	в зависимости от толщины 8-12 м ² /кг
Упаковка:	25кг
Хранение:	макс. 6 месяцев в сухом и проветриваемом помещению
Безопасность:	специальная Карта Характеристики

Рекомендации по применению

Поверхность предназначенная для покраски должна быть специально приготовлена. Правильное приготовление поверхности даст возможность получить максимально высокие параметры свойств. Для получения как можно лучших результатов необходимо



ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА

Consus Sp. z o.o.
Ul. Metalowców 25
39-200 Dębica

Tel.: +48 14 681 4236
Fax.: +48 14 681 4236

сконтактоваться с нашим Техническим Отделом. При выборе правильного приготовления поверхности необходимо принимать во внимание общие правила, а также получить рекомендации своего поставщика препаратов для приготовления поверхности.

Для покраски плит МДФ порошковой краской особое внимание необходимо обратить на тип плиты МДФ, качество приготовления поверхности, параметры покрасочной линии.

При выборе плиты МДФ необходимо обратить внимание на следующие параметры:

- влажность (4-7%)
- плотность -(более 720 грамм/м²)
- содержание древесины

Наши рекомендации:

- провести испытания для проверки пригодности плиты для порошковой покраски.
Перед покраской порошковой краской плита должна быть чистая, очищенная от пыли, масла, клея и kleющей ленты.
- провести полировку плиты для лучшего выглаживания и получение соответствующей шероховатости.
- провести заокругление и выглаживание углов перед наложением покрасочного слоя.
- подвеска должна иметь такую конструкцию, чтобы была возможность получения заряда на всей поверхности элемента предназначенного для покраски (например при покраске плит МДФ зацепка во всех углах и на середине)

Перед покраской порошковой краской можно увеличить проводимость материала предварительно подогревая плиту или орошая водой. Кроме традиционных методов для увеличения проводимости можно использовать специальные химические препараты улучшающие проводимость тока.

Рекомендуемое сопротивление материала должна быть 10^{10} Ohm.

Для получения лучших свойств покрасочного слоя рекомендуется производить покраску в два слоя. После наложения первого слоя покрашенную поверхность легко сошлифовать.

Время полимеризации первого слоя 40% от времени указанного на упаковке. Время полимеризации второго слоя - полное время указанное на упаковке.

Режим полимеризации в стандартных печах 10 минут при температуре 140° (температура детали) или 15 минут при температуре 130°.



ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА

Consus Sp. z o.o.
Ul. Metalowców 25
39-200 Dębica

Tel.: +48 14 681 4236
Fax.: +48 14 681 4236

Рекомендуется для полимеризации плит МДФ применять печь с инфракрасными лучами.

При покраски плит МДФ в стандартных печах после наложения порошковой краски рекомендуется использовать инфракрасные лучи для подогрева плиты. Связано это с тем, что МДФ имеет слабую проводимость тепла и это приводит к неравномерному нагреванию всей поверхности.

Для стандартного приготовления поверхности достаточно будет обезжирить поверхность предназначенную для покраски. Однако с целью увеличения устойчивости рекомендуется химическая подготовка поверхности предназначенной для порошковой покраски.

Сталь — обезжиривание/пескоструйная обработка/ цинковое или железное фосфатирование

Оцинковая сталь - обезжиривание/чистка щеткой/хромирование

Алюминий - обезжиривание,хромирование или альтернативные методы.

Физические свойства

Адгезия (ISO 2409): Gt0

Удар (ISO 6272): 10 см/кг

Эластичность (ISO 6860): макс. 3мм

Твердость по карандашу(15184): мин. Н -НВ

Информация о продукте

Индекс: FH.....

Цвет:

Блеск:

Внешний вид покрытия:

Теоретический расход: ... м²/кг

Рекомендованная толщина покрытия: 80 мк

Дополнительные информации

Информации представленные в настоящей карте основаны на имеющимся опыте или на лабораторных исследованиях и опубликованы с целью помочь при практическом использованию краски. Фирма не несёт ответственности за потери или ущерб которые могут возникнуть в случае не правильного применения или применения без нашего контроля.

ответственности за потери или ущерб которые могут возникнуть в случае не правильного применения или применения без нашего контроля.