

## Reveal Sand

---

### Описание на продукта

Продуктът е нискотемпературно прахово покритие, специално разработено за (HDF, MDF) в мебелната промишленост. На MDF повърхността се придава матово фино текстурно покритие, което отговаря на изискванията за механична и химична устойчивост на общата мебелна промишленост.

За оптимални резултати, продуктът трябва да се използва в комбинация с Primax Base.

### Области на приложение

Този продукт се препоръчва само за вътрешна употреба.

Типични области на приложение:

Кухненски шкафове  
Обзавеждане за бани  
Офис мебели  
Домашни мебели  
Мебели за деца  
Магазини за фитинги

### Свойства на праховата боя

#### Съхранение

Да се съхранява на сухо и хладно място. Максимална температура 18 ° C. Максимална относителна влажност 60%. Ако се съхранява повече от 6 месеца качеството на тест се препоръчва.

### Нанасяне

#### Предварителна обработка

Цялостното качество на покривната система до голяма степен зависи от вида на MDF-а, качеството на подготовката на материала и системата за нанасяне на покритие. Тъй като на пазара се намират различни видове MDF плоскости, които могат да се разделят по съдържание на влага, профил на плътност, вътрешна здравина на свързване и т.н., препоръчително е да се определи какъв клас MDF най-добре ще постигне желаното качество според процедурите за нанасяне на покритието.

Повърхността на MDF-а трябва да бъде чиста, без прах, мазнини, лепила и хлабави MDF влакна. MDF Може да се наложи шлайфане на MDF-а, за да се хомогенизира повърхността, която ще се боядисва. Ръбовете също трябва да бъдат заоблени и гладки (радиус от минимум 1,5 градуса). За най-добри резултати, влагосъдържанието на MDF-а трябва да бъде между 5 и 7%.

MDF плоскостта трябва да има определено ниво на проводимост, за да привлича и задържа електростатично заредените частици прахово покритие. За да се гарантира, че са постигнати правилните свойства на покритието, ще е необходима предварителна подготовка на плоскостта, с цел осигуряване на правилното съдържание на влага. Това ще позволи да се постигне добро заземяване и следователно да се осигури правилното ниво на проводимост за покритието. Ако имате съмнения, моля, потърсете съвет от Вашия технически консултант на Jotun.

При боравене с по-порести MDF плоскости, могат да се обмислят алтернативни техники за подготовка на повърхността и ръбовете, като термообливане и / или ъглов кант.

### Нанасяне на боята

Този продукт е формулиран за изпичане на температура от 135 ° C (температура обект) за период от 5 минути.

Препоръчително е инфрачервено изпичане или комбинация от инфрачервено и конвекционално изпичане.

Филмът трябва да бъде напълно изпечен, за да се гарантират неговите свойства. Неадекватно изпечени филмове могат да се разрушат, например напукване по ръба, особено когато борда се подлага на среди с различно съдържание на влага.

Когато се използват заедно, Reveal Sand като най-горно покритие и Primax Base като грунд общата схема термообработка използвана за изпичане на двата слоя може да бъде сведена до минимум. В действителност, първият слой не е необходимо да бъде напълно изпечен преди да се нанесе втори слой. Например 2 минути изпичане на първия слой, последван от още 5 минути изпичане, когато се прилага втори слой обикновено е достатъчно, за да имат обща система на изпичане и правилно запечатване на MDF .

Време за изпичане	Температура на обекта	Време
Primax Base	130 °C	3 минути
Reveal Sand	135 °C	5 минути

За по-подробна информация и помощ , моля свържете се с технически или търговски представител на Йотун Паудер Коутингс. Имайте предвид, че процеса на изпичане може да варира от оборудване до оборудване.

### Оборудване

Подходящ за корона и трибо оборудване

### Външен вид след боядисване

**Цвят** Продуктът се предлага в широка гама от RAL и NCS цветове (включително изкръщи).

**Гланц** ISO 2823 (60°) 5-40

**Завършек** Предлага се само в текстуриро покритие.

\* Ако повърхността е прекалено малка или с неподходящ гланц, които да бъдат измерени с гланцмер, гланца трябва да се сравни визуално с референтната проба (от един и същ ъгъл на гледане).

Дръги нива на гланца ще са достъпни след техническо одобрение

### Поведение на боята

Технически данни, предоставени по-долу, са типични за този продукт, когато се прилагат, както следва:

Основа MDF бордове

Дебелина на матеряла за боядисване (mm) 18

Дебелина (µm) 130-200

Типични стойности при изпитание.

Свойство	Стандарт	Резултат
Химическа устойчивост	DIN 68861-1	1B Минава (Приложение A)
Устойчивост на надраскване	SS839117	4B
Суха топлина	EN12722	Оценка 5 (без промяна) при 70 ° C
Влага топлина	EN12721	Оценка 5 (без промяна) при 85 ° C

## Устойчивост

В сравнение с други технологии, ниско температурните прахови покрития имат нисък въглероден отпечатък и Eco footprint. Подробности за изследването и графиките са на разположение при поискване към местния представител по продажбите.

## Отговорност

Информацията в този документ се дава в съответствие познанията на Jotun, които се основават на лабораторни изследвания и практически опит. Продуктите Jotun се смятат като полуфабрикати и като такива продукти, често се използват при условия, които са извън контрола на Jotun. Jotun не може да гарантира нищо освен качеството на самият продукт. Незначителни промени на продукта, могат да бъдат приложени, за да се съобразят с изискванията на местното законодателство. Jotun си запазва правото да променя посочените данни без по-нататъшно уведомление.

Потребителите трябва винаги да се консултират с Jotun за конкретни насоки при употребата на този продукт, подходящ ли е за техните нужди и специфични практики за нанасяне.

Ако има някакво несъответствие между различните езикови въпроси, свързани с този документ, Английската версия ще се приеме.

## Приложение А:

### Резултати от теста за химическа устойчивост

Таблицата по-долу представя типичния доклад за мебели, експериментно установен, според спецификациите на DIN 68881-1. Имайте предвид, че рейтинга на всеки тест се извършва в съответствие с DIN EN 12720 рейтинг определение.

Тестов материал	Описание	Изисквания				Reveal Sand (C020)			
		1A		1B					
		DoE	R(b)	DoE	R(b)	DoE	R	DoE	R
01. Оцетна киселина	Оцет за бита	16 h	5	1 h	5	16 h	5		
02. Лимонена киселина	10 % разтвор	16 h	5	1 h	5	16 h	5		
03. Натриев карбонат	10 % разтвор, Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub>	16 h	5	2 m	5	16 h	5		
04. Амоняк	10 % разтвор	16 h	5	2 m	5	16 h	5		
05. Етанол	Не денатуриран, 48 % vol.	16 h	5	1 h	5	16 h	5		
06. Бяло, червено и подсилено вино		16 h	5	6 h	5	16 h	5		
07. Бира		16 h	5	6 h	5	16 h	5		
08. Кока Кола		16 h	5	16 h	5	16 h	5		
09. Мляно кафе	40 гр. смесени в 1 л вряща вода	16 h	5	16 h	5	16 h	5		
10. Черен чай	10 гр. смесени в 1 л вряща вода	16 h	5	16 h	5	16 h	5		
11. Сок от касис	Търговски	16 h	5	16 h	5	16 h	5		

12. Кондензирано мляко	10% масленост	16 h	5	16 h	5	16 h	5		
13. Вода	Дейониизирана или дестилирана	16 h	5	16 h	5	16 h	5		
14. Бензин	95-98 октаново	16 h	5	2 m	5	16 h	4	2 h	5
15. Ацетон		16 h	5	10 s	2	16 h	4	2 h	4
16. Етил бутил ацетат	Съотношение за смесване 1:1	16 h	5	10 s	2	16 h	3	2 h	3
17. Масло		16 h	5	16 h	5	16 h	5		
18. Зехтин		16 h	5	16 h	5	16 h	5		
19. Горчица		16 h	5	6 h	5	16 h	5		
20. Натриев хлорид	5 % разтвор NaCl	16 h	5	6 h	5	16 h	5		
21. Сок от лук		16 h	5	6 h	5	16 h	5		
22. Дезинфекционен	Хлорамин-Т, 2,5% хидратен разтвор, 2.5 % hydrous solution	16 h	5	10 m	5	16 h	5		
23. Черно мастило за химикалка, писалка		16 h	5	16 h	2	16 h	3		
24. Мастило маркер		16 h	5	16 h	2	16 h	3		
25. Почистващ препарат		16 h	5	1 h	5	16 h	5		
26. Почистващ разтвор		16 h	5	1 h	5	16 h	5		

DoE: Продължителност на експозицията

R: Резултати

(b): Максимална стойност