

Ultra One D F

PRODUKTBEschREIBUNG

Das Produkt ist eine einschichtige Pulverbeschichtung, die bei niedrigen Temperaturen aushärtet. Es wurde hauptsächlich für MDF-Platten entwickelt, kann aber auch auf anderen ähnliche Holzwerkstoffuntergründen verwendet werden.

Das Produkt gibt der pulverbeschichteten MDF Platte eine hervorragende Oberfläche, die die mechanischen und chemischen Anforderungen der allgemeinen Möbelindustrie erfüllt.

Das Produkt ist eine umweltfreundliche und kostengünstige Alternative zu herkömmlichen Oberflächenbeschichtungstechnologien.

Anwendungsbereich

Dieses Produkt ist nur für den Innenbereich empfohlen.

Typische Anwendungsgebiete sind MDF-Möbel, einschließlich:

Küchenmöbel
Badezimmermöbel
Büromöbel
Wohnmöbel
Kinderzimmermöbel

PULVER EIGENSCHAFTEN

Lagerung

Kühl und trocken lagern. Bei einer Lagerungstemperatur von 20°C und einer Luftfeuchtigkeit von 60% Bei Lagerung von über 6 Monaten, wird ein Qualitätstest empfohlen. Für den Transport muss ein klimatisierter LKW mit einer maximalen Temperatur von 20 °C und einer maximalen relativen Luftfeuchtigkeit von 60% verwendet werden.

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbehandlung

Die Gesamtqualität des Beschichtungssystems hängt weitgehend von der Art des MDFs, der Qualität der Untergrundvorbehandlung und der Art und Weise der Beschichtung ab. Da viele Arten von MDF-Platten auf dem Markt verfügbar sind, welche sich im Feuchtigkeitsgehalt, dem Dichteprofil, der inneren Bindungsstärke usw. unterscheiden, wird empfohlen, dass der Beschichter die MDF-Qualität bestimmt, welche die gewünschte Qualität gemäß der empfohlenen Beschichtungsmethode besitzt.

Die MDF-Oberfläche muss sauber und frei von Staub, Fett, Kleber sowie losen MDF-Fasern sein. Um die zu beschichtende Oberfläche zu homogenisieren kann das MDF geschliffen werden. Die Kanten müssen gerundet werden (minimal 1.5 Grad Radius). Damit das beste Ergebnis erzielt wird, sollte der Feuchtigkeitsgehalt des MDF zwischen 5 und 7% liegen.

Ein gewisses Maß an Leitfähigkeit der MDF-Platte ist erforderlich, um die elektrostatisch geladenen Pulverpartikel anzuziehen und zu halten. Um sicherzustellen, dass die richtigen Beschichtungseigenschaften erreicht werden, ist eine Vorkonditionierung der Platte zur Sicherung des richtigen Feuchtigkeitsgehalt erforderlich. Dadurch wird eine gute Erdung erreicht und somit die richtige Oberflächenleitfähigkeit für die Beschichtung gewährleistet. Bei Bedenken wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Serviceberater von Jotun.

Bei der Bearbeitung von porösen MDF-Platten können alternative Oberflächen- und Kantenvorbereitungstechniken wie

Thermo-Glättung und/oder Kantenanstrich berücksichtigt werden.

Pulverbeschichtung

Es wird eine Infrarotheizung oder eine Kombination von Infrarot- und Konvektionserhitzung empfohlen.

Härtungszeit	Objekttemperatur	Zeit
Ultra One D F (Infrarot-Härteofen)	125 °C	5 Minuten
	130 °C	3 Minuten
	140 °C	2 Minuten

Hinweis! Die genauen Härtingsbedingungen sind abhängig von der Härtingsofen Konfiguration, dem Zustand und dem Untergrund.

Um eine voll ausgehärtete Schicht zu erhalten, müssen die richtigen Schichteigenschaften gewährleistet sein. Eine unzureichend gehärtete Schicht (oder vorbereitete Platte) kann zu einer defekten Schicht führen, z.B. zu Kantenrissbildung (vor allem, wenn die Platte Umgebungen mit unterschiedlichem Feuchtigkeitsgehalt ausgesetzt ist), zu reduzierter chemischer Beständigkeit und/oder zu einer klebrigen Oberfläche. Fehler dieser Art können nach ein paar Stunden oder auch erst nach mehreren Monaten auffallen.

Anlage

Geeignet für Corona Ladetechnik.

AUSSEHEN

Farbe Das Produkt ist in verschiedenen Weißtönen erhältlich. Andere vom Kunden angefragten Farbtöne stehen nach technischer Genehmigung zur Verfügung.

Glanz EN ISO 2813 (60°) 5-45

Fertigstellung Feine Textur

Ist die zu beurteilende Fläche zu klein oder ungeeignet, um den Glanz mittels Glanzmesser zu bestimmen, ist der Glanz visuell mit dem Referenzmuster zu vergleichen (identischer Betrachtungswinkel).

LEISTUNG

Die unten aufgeführten Daten sind typisch für dieses Produkt, wenn es wie folgt appliziert wird:

Untergrund	MDF-Platte
Untergrundstärke (mm)	15
Schichtstärke (µm)	80-150

Typische Werte bei der Prüfung.

Eigenschaft	Standard	Resultat
Wasser	EN12720	Bestehen
Fett	EN12720	Bestehen
Kaffee	EN12720	Bestehen
Alkohol	EN12720	Bestehen
Fett/Kratzer (5N)	SS839117	Bestehen
Kratzer (5N)	SS839117	Bestehen
Trockene Wärme (70 °C)	EN12720	Bestehen
feuchte Wärme (100 °C)	EN12720	Bestehen

Ausdünstung Säurebeständigkeit Alkalischer pH-Wert: 8	EN ISO 105 - E05 EN ISO 105 - E05	Bestehen Bestehen
Kratzfestigkeit	ISO 1518-1/SIS 83 91 17	Kratzer ≤ 0,5 mm bei 5 N Belastung mit einer halbkugelförmigen Hartmetallspitze mit einem Radius von 0,5 mm

Die Ultra One D erfüllt die Anforderungen der Kategorie 5 in der Möbelindustrie. Ein Zertifikat ist auf Anfrage erhältlich. Beschreibende Scala. 1: Starke Veränderung; 5: Keine Änderung

Haftungsausschluss

Die Angaben in diesem Dokument erfolgen nach bestem Wissen auf der Grundlage von Laborversuchen und praktischen Erfahrungen von Jotun. Die Produkte von Jotun werden als Halbfertigerzeugnisse betrachtet und als solche oft unter Bedingungen verarbeitet, die sich der Einflussnahme von Jotun entziehen. Jotun kann für nichts anderes als die Qualität des Produktes selbst garantieren. Geringfügige Produkthanpassungen können vorgenommen werden, um den lokalen Anforderungen zu entsprechen. Jotun behält sich das Recht vor, die gegebenen Daten ohne Ankündigung zu ändern.

Verarbeiter sollten Jotun stets zwecks spezifischer Beratung zur generellen Eignung des Produkts für ihre Zwecke und spezifischen Applikationspraktiken konsultieren.

Bei Unstimmigkeiten zwischen verschiedensprachigen Ausgaben dieses Dokumentes ist die englische Version (UK) ausschlaggebend.