

Primax Excel

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Это порошковое покрытие-грунт с низкой температурой полимеризации для МДФ и других аналогичных поверхностей.

Продукт может быть с легкостью отшлифован для получения гладкой поверхности, обеспечивающей превосходную межслойную адгезию к порошковому покрытию или жидкому верхнему слою. Соответствует механическим и химическим требованиям мебельной промышленности. Это экологически дружелюбная альтернатива традиционным технологиям грунтования.

Области применения

Продукт предназначен только для использования внутри помещений.

Типовые области применения:

Кухонные шкафы
Мебель для ванных комнат
Офисная мебель
Мебель для дома
Детская мебель

СВОЙСТВА ПОРОШКОВОГО ПОКРЫТИЯ

Свойство	Стандарт	Результат
Удельный вес		1.45 ± 0.1 г/см ³

Хранение

Хранить в сухом прохладном месте. Максимальная температура 20 °С. Максимальная относительная влажность 60%. При хранении более 6 месяцев рекомендуется проверка качества. Для транспортировки необходимо использовать кондиционируемые грузовики, которые способны поддерживать температуру до +20 °С и максимальную относительную влажность воздуха 60%.

НАНЕСЕНИЕ

Предварительная обработка

В целом, качество всей системы покрытия существенно зависит от типа МДФ, качества подготовки поверхности и оборудования по нанесению. Так как существует множество доступных в продаже типов МДФ, которые могут различаться по влагосодержанию, профилю плотности, прочности внутренней связи и так далее, то мы рекомендуем потребителю определить тип МДФ, наилучшим образом достигающий желаемый уровень качества в процессе нанесения порошкового покрытия.

Поверхность МДФ должна быть чистой и свободной от пыли, жиромасляных загрязнений, герметиков и несвязанных волокон МДФ. Может потребоваться шлифовка МДФ для выравнивания поверхности под окрашивание. Кромки и углы также следует закруглить и сделать гладкими (радиус не менее 1,5 мм). Для наилучшего результата влагосодержание МДФ должно быть от 5% до 7%.

Панель МДФ должна иметь определённый уровень электропроводности для того, чтобы притянуть и удержать электростатически заряженные частички порошкового покрытия. Предварительное кондиционирование панелей необходимо для достижения надлежащего влагосодержания для гарантированного достижения корректных свойств покрытия. Это позволит достичь хорошего заземления и, следовательно, обеспечит надлежащий уровень поверхностной проводимости для нанесения покрытия. В случае возникновения вопросов, пожалуйста,

обращайтесь к представителю службы технической поддержки Jotun.

При работе с более пористыми панелями МДФ возможно рассмотрение альтернативных методов подготовки поверхности и кромок, таких как термо-выравнивание и/или окаймление кромок.

Нанесение порошка

Рекомендуется инфракрасный нагрев или комбинация инфракрасного и конвекционного нагрева.

Программа отверждения	Температура объекта	Время
Primax Excel (печь с инфракрасным нагревом)	125	5 минут
	130	3 минут
	140	2 минут

Обратите внимание! Условия полимеризации для конкретного случая зависят от установок печи полимеризации, типа подложки и других условий.

Покрытие должно быть полностью полимеризовано, чтобы обеспечить точное соответствие заявленным характеристикам. Неправильно полимеризованное покрытие (неправильно подготовленная доска) могут привести к повреждению покрытия, например, к растрескиванию на краях (особенно когда доска подвергается воздействию среды с различным уровнем влажности), к снижению устойчивости к химическому воздействию и/или липкости поверхности. Проблемы такого рода могут проявиться как через несколько часов после нанесения, так и в течение нескольких месяцев.

Рекомендуемая толщина пленки (мкм) перед шлифованием: 80-150

Оборудование

Пригоден для Корона заряжающего оборудования.

ВНЕШНИЙ ВИД

Цвет	Продукт доступен только в белых цветах. Другие цвета по запросу доступны в соответствии с техническими возможностями.
Блеск	Высокий глянец
Поверхность	Гладкий

СВОЙСТВА

Технические данные, приведенные ниже, типичны для этого продукта, нанесенного следующим образом:

Поверхность	Доска из МДФ
Толщина подложки (мм)	15
Толщина пленки (µm)	50-100

Типовые значения при тестировании.

Свойство	Стандарт	Результат
Способность к шлифованию	нутренний тест - 250 циклов	Минимальная потеря веса – 125 мг
Тест твердости карандашом	ASTM D3363-05 (Derwent Graphic)	Минимальная H
Адгезия	ISO 2409	Gt 0

Отказ от ответственности

Изложенная в настоящем документе информация основывается на наших последних лабораторных тестированиях и практическом опыте. Лакокрасочные материалы являются полуфабрикатами и зачастую используются без контроля со стороны Jotun. В связи с этим Jotun не дает каких-либо гарантий, кроме гарантии качества продукта. Небольшие отступления от установленных параметров могут быть допущены, если это необходимо согласно требованиям, действующим по месту выполнения работ. Jotun сохраняет за собой право без предупреждения изменять содержащиеся в настоящем документе сведения.

Лицам, использующим специализированные покрытия, рекомендуется обращаться в Jotun для подтверждения методов нанесения и соответствия выбранного покрытия своим потребностям.

В случае обнаружения несоответствий между версиями данного документа, составленными на различных языках, преимущественную силу имеет версия на английском языке (Великобритания).