

Era-Coat MDF Primo

Opis produktu

Era-Coat MDF Primo jest powłoką proszkową utwardzaną w niskiej temperaturze zaprojektowaną, aby dostarczać doskonałą przylepność oraz szczelność Płyt Pilśniowych o średniej gęstości (MDF).

Era-Coat MDF Primo oferuje doskonałe wykonanie mechaniczne i chemiczne. Powłoka Era-Coat MDF Primo w połączeniu z powłoką Era-Coat MDF 32 T tworzą doskonałe wykończenie oraz wyższą odporność na plamy w porównaniu z innymi materiałami stosowanymi w gospodarstwach domowych.

Obszary zastosowań

Era-Coat MDF Primo zalecana jest wyłącznie do użytku wewnątrz pomieszczeń. Typowe obszary zastosowań obejmują meble biurowe i domowe, meble dziecięce i przedszkolne, wystawy detaliczne i półki, ścianki działowe, szafki, drzwi oraz powierzchnie blatów.

Przygotowanie powierzchni

Ogólna jakość systemu powłokowego w dużej mierze zależy od rodzaju płyty MDF, jakości penetracji warstwy spodniej oraz linii nałożenia powłoki. Ponieważ istnieje wiele rodzajów i gatunków płyt MDF na rynku, które różnią się od siebie zawartością wilgoci, profilem gęstości, wytrzymałością wewnętrznych więzów, itp., zalecamy, aby powlekaacz określił, jaki rodzaj płyty MDF osiągnie pożądaną jakość, zgodnie z procedurą, która należy zastosować podczas aplikacji proszku.

W każdym przypadku, powierzchnia płyty MDF musi być czysta, nie zawierać kurzu, tłuszczu, kleju, ani luźnych włókien MDF. Panele MDF mogą wymagać szlifowania, aby ujednolicić powierzchnię, która ma zostać pokryta powłoką. Krawędzie również należy zaokrąglić i wygładzić.

Pewien poziom płyty MDF jest wymagany, aby przyciągnąć i utrzymać naładowane elektrostatycznie pyłowe cząsteczki powłoki. Zazwyczaj elektryczny opór powierzchni wynoszący $< 10^{10}$ Ohm jest wystarczający w tym celu.

W przypadku, gdy warstwa spodnia nie ma wystarczającej przewodności, wstępne podgrzewanie lub zmoczenie powierzchni przed nałożeniem proszku może stanowić alternatywę, która pozwoli powierzchni na osiągnięcie wymaganej przewodności.

Harmonogram utwardzania

Powłoka Era-Coat MDF Primo została stworzona do utwardzania w temperaturze 140°C przez okres 8-10 minut. Zalecane jest ogrzewanie podczerwone lub połączenie ogrzewania podczerwonego i konwekcyjnego. Należy osiągnąć w pełni utwardzoną warstwę, aby zapewnić odpowiednie jej własności. Nieodpowiednio utwardzona warstwa może skutkować wadą warstwy, np. pękaniem krawędzi, szczególnie, gdy płyta poddana jest działaniu otoczenia o różnej zawartości wilgoci.

Powłoka Era-Coat Primo może zostać częściowo utwardzona, tylko wtedy, gdy Era-Coat MDF 32 T jest nałożona jako warstwa wierzchnia. Era-Coat Primo będzie w pełni utwardzona, jako część utwardzania warstwy wierzchniej.

Przed nałożeniem powłoki Era-Coat MDF 32 T może być konieczne lekkie zeszlifowanie powłoki Era-Coat Primo.

Wybór koloru

Powłoka Era-Coat Primo jest dostępna w odcieniu beżu o gładkiej teksturze, o poziomie połysku 25+/-10.

Zastosowanie proszku

Powłoka Era-Coat Primo jest odpowiednia dla sprzętu ładującego Corona lub Tribo.

Warunki przechowywania

Należy przechowywać w suchym, chłodnym miejscu. Maksymalna temperatura 25°C. Maksymalna wilgotność względna 60%.

Okres przechowywania nie powinien być dłuższy niż trzy miesiące w wyżej wspomnianych warunkach.

Dane techniczne

Dane techniczne podane poniżej są typowe dla powłoki Era-Coat Primo przyklejonej do płyty MDF o grubości 18 mm (grubość warstwy 80–160 mikronów). Typowe wartości otrzymane podczas badań nie były ostatnio aktualizowane. Wartości mogą różnić się w odniesieniu do koloru, czy poziomu połysku.

Opis	Norma	Rezultat Era-Coat MDF Primo
Połysk (60°)	ISO 2823	25+/-10
Przylepność	EN ISO 2409 (2mm)	Gt0 (100% przylepność)

Badanie odporności powierzchni

Przy zastosowaniu w połączeniu z powłoką Era-Coat MDF 32 T jako warstwą wierzchnią.

Badania, wymagane przez Möbelfakta, zostały przeprowadzone na działanie środków chemicznych, gorącego powietrza, suchego oraz mokrego. Kategorie odnoszą się do różnych powierzchni; Kat. 6 dotyczy powierzchni kuchennych, Kat. 5 dotyczy powierzchni biurowych.

Kategoria wymogu:		1	2	3	4	5	6	Przeprowadzone badanie	Era-Coat MDF 32T (jako warstwa wierzchnia)
Badanie:	Odniesienia:								
Woda	SS-EN 12720	6 h:	16 h:	16 h:	24 h:	24 h:	24 h:	24 h:	5
Olej parafinowy	SS-EN 12720	24 h:	24 h:	24 h:	24 h:	24 h:	24 h:	24 h:	5
Olej parafinowy + zarysowanie	SS 83 91 22	-	-	-	24 h: + 3 N:	24 h: + 5 N:	24 h: + 5 N:	24 h: + 5 N:	5
Odporność na zarysowanie	SIS 83 91 17	-	3 N:	3 N:	3 N:	5 N:	5 N:	5 N:	< 0,5 mm brak penetracji
Etanol, nie-denaturowany 48% roztwór wodny	SS-EN 12720	-	-	-	1 h:	1 h:	1 h:	1 h:	4
Kawa	SS-EN 12720	-	1 h*:	1 h:	1 h:	1 h:	1 h:	1 h:	5
Gorąco, suche	SS-EN 12722	-	-	-	70° C:	70° C:	-	70° C:	5
Gorąco, suche	SS-EN 12722	-	-	-	-	-	180° C:	Nie przebadano	-
Gorąco, mokre	SS-EN 12721	-	-	-	-	-	85° C:	100° C	5
Gorąco na krawędziach	NS 8061	-	-	-	-	-	85° C:	Nie przebadano	-
Woda na krawędziach	SS 83 91 20	-	-	1 h***:	-	-	1 h:	Nie przebadano	-
Kwaśny roztwór potu o pH 5,5	SS-EN	-	1 h**:	-	-	-	-	Nie przebadano	-
Zasadowy roztwór potu o pH 8	ISO 105-E04	-	1 h**:	-	-	-	-	Nie przebadano	-

1) W skali 1–5, 4 to najniższy zatwierdzony wynik. 5 oznacza brak widocznych zmian.

2) Maksymalna szerokość zadrapania to 0,5 mm. Niedopuszczalna penetracja powłoki lakieru.

* Odnosi się do mebli do przechowywania – zewnętrzne poziome powierzchnie ≤ 1250 mm nad poziomem podłogi.

** Odnosi się do poręczy.

*** Odnosi się do drzwi oraz frontów szuflad.

Wyniki badań na odporność chemiczną

Przy zastosowaniu w połączeniu z powłoką Era-Coat MDF 32 T jako warstwą wierzchnią.

Zgodnie z DIN 68861-1

Badanie materiału	Opis	Wymogi				Era-Coat MDF 32T (jako warstwa wierzchnia)			
		1A		1B					
		DoE	R(b)	DoE	R9b)	DoE	R	DoE	R
01. Kwas octowy	Ocet przemysłowy	16 h	5	1 h	5	16 h	5		
02. Kwas cytrynowy	Roztwór 10 %	16 h	5	1 h	5	16 h	5		
03. Węglan sodu	Roztwór 10 % Na ₂ CO ₃	16 h	5	2 m	5	16 h	5		
04. Amoniak	Roztwór 10 %	16 h	5	2 m	5	16 h	5		
05. Etanol	Nie-denaturyzowany, 48 % lotny	16 h	5	1 h	5	16 h	5		
06. Białe, czerwone i ikierowe wino		16 h	5	6 h	5	16 h	5		
07. Piwo		16 h	5	6 h	5	16 h	5		
08. Coca Cola		16 h	5	16 h	5	16 h	5		
09. Kawa rozpuszczalna	40 g zmieszane z 1l wrzącej wody	16 h	5	16 h	5	16 h	5		
10. Czarna herbata	10 g liści zmieszane z 1l wrzącej wody	16 h	5	16 h	5	16 h	5		
11. Sok z czarnej porzeczki	Przemysłowy	16 h	5	16 h	5	16 h	5		
12. Skondensowane mleko	O zawartości tłuszczu 10%	16 h	5	16 h	5	16 h	5		
13. Woda	Dejonizowana lub destylowana	16 h	5	16 h	5	16 h	5		
14. Benzyna	95-98 oktanowa	16 h	5	2 m	5	16 h	4	2 h	5
15. Aceton		16 h	5	10 s	2	16 h	4	2 h	4
16. Octan etylu- butylu	W proporcji 1:1	16 h	5	10 s	2	16 h	3	2 h	3
17. Masło		16 h	5	16 h	5	16 h	5		
18. Oliwa z oliwek		16 h	5	16 h	5	16 h	5		
19. Musztarda		16 h	5	6 h	5	16 h	5		
20. Chlorek sodu	Roztwór 5 % NaCl	16 h	5	6 h	5	16 h	5		
21. Sok z cebuli		16 h	5	6 h	5	16 h	5		
22. Środek dezynfekujący	Chloroamina T, roztwór wodny 2,5 %	16 h	5	10 m	5	16 h	5		
23. Czarny tusz z długopisu		16 h	5	16 h	2	16 h	3		
24. Tusz niezmywalny		16 h	5	16 h	2	16 h	3		
25. Środek czyszczący		16 h	5	1 h	5	16 h	5		
26. Rozpuszczalnik czyszczący		16 h	5	1 h	5	16 h	5		

DoE: Czas wystawienie na działanie (Duration of Exposure)

R: Rezultaty

(b): maksymalna wartość

Uwaga: Informacje zawarte w niniejszej Karcie Charakterystyki Produktu zostały podane zgodnie z najlepszą wiedzą producenta oraz w oparciu o przeprowadzone badania laboratoryjne oraz doświadczenia praktyczne. Jednak, ponieważ produkt często jest używany w warunkach znajdujących się poza kontrolą producenta, może on zagwarantować jedynie jakość produktu. Jotun Powder Coatings zastrzega sobie prawo do zmiany treści niniejszej Karty Charakterystyki Produktu bez uprzedniego zawiadomienia.