

Era-Coat MDF Primo

Produktbeschreibung Era-Coat MDF Primo ist ein bei niedrigen Temperaturen gehärtetes Pulver-Anstrichmittel, welches eine hervorragende Adhäsion sowie Abdichtung von mitteldichten Holzfaserverplatten anbietet (Medium Density Fiberboards - MDF).

Era-Coat MDF Primo bietet ausgezeichnete mechanische sowie chemische Eigenschaften an. Era-Coat MDF Primo in einer Kombination mit Era-Coat MDF 32 T garantiert eine einzigartige Oberflächenbehandlung und hervorragende Beständigkeit gegen Flecken, die durch im Haushalt verwendete Materialien verursacht werden.

Anwendungsbereiche Era-Coat MDF Primo wird nur zur Anwendung in Innenräumen empfohlen. Zu den typischen Anwendungsbereichen gehören Büro- und Wohnmöbel, weiter dann Drahtmöbelprogramm, Möbel für Kinder, Säuglinge und Kleinkinder in Kinderkrippen, Ausstattung von Einzelhandelsgeschäften, Regalsysteme, Trennwände, obere Platten von Gehäusen, Türen und Theken.

Oberflächenvorbereitung Die Gesamtqualität des Anstrichsystems hängt im Wesentlichen vom Typ des MDF, der Qualität der Grundlagevorbereitung und der Anwendung des Anstrichs ab. Im Markt stehen verschiedene Typen von MDF zur Verfügung, die sich je nach Feuchtigkeitsgehalt, Verdichtungsprofil, innerer Bindungsfestigkeit u. ä. unterscheiden. Wir empfehlen daher den Mitarbeitern, die den Anstrich durchführen, zu bestimmen, welcher Typ von MDF die erwünschte Qualität gemäß dem einzuhaltenden Anwendungsvorgang erreicht.

Die Oberfläche des MDF muss allerdings jeweils sauber und von Staub, Fett, Klebstoffen und freien MDF-Fasern befreit sein. Die MDF-Paneele werden möglicherweise mit Schmirgelpapier abzuschleifen sein, damit die mit Anstrich zu versahende Oberfläche homogenisiert wird. Die Kanten sind ebenfalls abzuschleifen und abzuglätten.

Zur Anhaftung und Aufrechterhaltung von elektrostatisch geladenen Partikeln der Pulverbeschichtung ist ein gewisses Leitungsfähigkeitsniveau der MDF-Platte erforderlich. Zu diesem Zweck genügt üblicherweise ein elektrischer Widerstand der Oberfläche $< 10^{10}$ Ohm.

Ist auf der Oberfläche nicht eine ausreichende elektrische Leitungsfähigkeit vorhanden, so kann die Oberfläche wahlweise vorerhitzt oder vor der Pulveranwendung angefeuchtet werden, wodurch die Oberfläche die erforderliche Leitungsfähigkeit erreicht.

Aushärtungszeit Era-Coat MDF Primo ist für Härtungstemperaturen von 140°C für die Zeitdauer von 8 Minuten formuliert. Wir empfehlen Infrarotheizung oder eine Kombination von Infrarot- und Konvektionsheizung. Eine vollständige Aushärtung der Anstrichschicht ist die Bedingung zur Garantie dessen Eigenschaften. Eine unzureichend ausgehärtete Schicht kann Mängel verursachen, wie z. B. Reißen der Kanten, und zwar insbesondere in Fällen, wenn sich die Platte in einer Umgebung mit unterschiedlichem Feuchtigkeitsgehalt befindet.

Eine unvollständige Aushärtung des Era-Coat Primo ist nur dann zu zulassen, wenn Era-Coat MDF 32 T als Überzugsanstrich angewendet wird. Eine vollständige Aushärtung von Era-Coat Primo erfolgt zusammen mit der Aushärtung des Überzugsanstrichs.

Vor der Anwendung des Era-Coat MDF 32 T kann eine leichte Sandstrahlung des Anstrichs Era-Coat Primo erforderlich sein.

Farbauswahl Era-Coat Primo wird in mittel-beigem Farbton glatter Textur mit einem Glanzgrad 25+/-10 angeboten.

Pulveranwendung Era-Coat Primo steht für die Anwendungsanlage Corona oder Tribo zur Verfügung.

Lagerbedingungen An trockener und kühler Stelle aufbewahren. Maximale Temperatur 25°C. Maximale relative Feuchtigkeit 60%.

Die Lagerdauer darf nicht sechs Monate unter vorgenannten Bedingungen überschreiten.

Technische Daten

Die nachstehend angeführten technischen Daten sind typisch für Era-Coat Primo, angewendet auf 18 mm MDF-Platten (Schichtdicke 80-160 µ). Typische Werte bei Prüfungen mussten in der letzten Zeit nicht überprüft werden. Die Werte können Abweichungen je nach Farbe und Glanzgrad aufweisen.

Beschreibung	Norm	Ergebnis Era-Coat Primo
Glanz (60°)	ISO 2823	25+/-10
Adhäsion	EN ISO 2409 (2mm)	Gt0 (100% Adhäsion)

Oberflächenbeständigkeitsprüfungen

Bei Anwendung in Kombination mit Era-Coat MDF 32 T als Überzugsanstrich.

Die Prüfungen beinhalten Chemikalien sowie Hitze, Trockenheit und Feuchtigkeit, gemäß Möbelfakta-Anforderungen. Die Kategorie weist auf verschiedene Oberflächen hin; Kat. 6 ist für Arbeitsoberflächen in Küchen, Kat. 5 für Arbeitsoberflächen von Tischen in Büro.

Anforderung der Kategorie		1	2	3	4	5	6	Durchgeführte Prüfung	Era-Coat MDF 32T (als Deck-anstrich)
Prüfung:	Referenz:								
Wasser	SS-EN 12720	6 h:	16 h:	16 h:	24 h:	24 h:	24 h:	24 h:	5
Parafinöl	SS-EN 12720	24 h:	24 h:	24 h:	24 h:	24 h:	24 h:	24 h:	5
Parafinöl + Kratzen	SS 83 91 22	-	-	-	24 h: + 3 N:	24 h: + 5 N:	24 h: + 5 N:	24 h: + 5 N:	5
Kratzfestigkeit	SIS 83 91 17	-	3 N:	3 N:	3 N:	5 N:	5 N:	5 N:	< 0,5 mm keine Penetration
Ethanol, nicht denaturierte 48% Wasserlösung	SS-EN 12720	-	-	-	1 h:	1 h:	1 h:	1 h:	4
Kaffee	SS-EN 12720	-	1 h*:	1 h:	1 h:	1 h:	1 h:	1 h:	5
Hitze, Trockenheit	SS-EN 12722	-	-	-	70° C:	70° C:	-	70° C:	5
Hitze, Trockenheit	SS-EN 12722	-	-	-	-	-	180° C:	Nicht geprüft	-
Hitze, Feuchtigkeit	SS-EN 12721	-	-	-	-	-	85° C:	100° C	5
Hitze auf Kanten	NS 8061	-	-	-	-	-	85° C:	Nicht geprüft	-
Wasser auf Kanten	SS 83 91 20	-	-	1 h***:	-	-	1 h:	Nicht geprüft	-
Saure Perspirations-Lösung pH 5,5	SS-EN	-	1 h**:	-	-	-	-	Nicht geprüft	-
Alkalische Perspirations-Lösung pH 8	ISO 105-E04	-	1 h**:	-	-	-	-	Nicht geprüft	-

1) Bei Bewertung 1-5 ist 4 das niedrigste angenommene Ergebnis. 5 zeigt keine ersichtlichen Änderungen an.

2) Max. Dicke des Kratzens 0,5 mm. Penetration des Lackanstrichs ist nicht annehmbar.

* Bezogen auf Lagermöbel – Außen-Horizontaloberflächen ≤ 1250 mm oberhalb des Bodenniveaus.

** Bezogen auf Armlehnen.

*** Bezogen auf Türen und Frontplatten der Schubladen.

Ergebnisse der Prüfungen chemischer Beständigkeit

Gemäß DIN 68861-1

Geprüftes Material	Beschreibung	Anforderungen				Era-Coat MDF 32T (als Überzugsanstrich)			
		1A		1B					
		DoE	R(b)	DoE	R9b)	DoE	R	DoE	R
01. Essigsäure	Essigreiniger für Haushalt	16 h	5	1 h	5	16 h	5		
02. Zitronensäure	10 % Lösung	16 h	5	1 h	5	16 h	5		
03. Natriumkarbonat	10 % Lösung Na ₂ CO ₃	16 h	5	2 m	5	16 h	5		
04. Ammoniak	110 % Lösung	16 h	5	2 m	5	16 h	5		
05. Ethanol	Nicht denaturiert, 48 % Vol.	16 h	5	1 h	5	16 h	5		
06. Weiß-undRotwein, alkoholierter Wein		16 h	5	6 h	5	16 h	5		
07. Bier		16 h	5	6 h	5	16 h	5		
08. Coca Cola		16 h	5	16 h	5	16 h	5		
09. Gemahlener Kaffee	10 g Blätter gemischt mit 1l kochendes Wasser	16 h	5	16 h	5	16 h	5		
10. Schwarzer Tee	10g leaves mixed in 1l boiling water	16 h	5	16 h	5	16 h	5		
11. Saft aus schwarzen Johannisbeeren	Handelsüblich	16 h	5	16 h	5	16 h	5		
12. Kondensmilch	10 % Fettgehalt	16 h	5	16 h	5	16 h	5		
13. Wasser	Deionisiert oder destilliert	16 h	5	16 h	5	16 h	5		
14. Benzin	95-98 Oktane	16 h	5	2 m	5	16 h	4	2 h	5
15. Azeton		16 h	5	10 s	2	16 h	4	2 h	4
16. Ethyl-Butyl-Azetat	Mischverhältnis 1:1	16 h	5	10 s	2	16 h	3	2 h	3
17. Butter		16 h	5	16 h	5	16 h	5		
18. Olivenöl		16 h	5	16 h	5	16 h	5		
19. Senf		16 h	5	6 h	5	16 h	5		
20. Natriumchlorid	5 % Lösung NaCl	16 h	5	6 h	5	16 h	5		
21. Zwiebelsaft		16 h	5	6 h	5	16 h	5		
22. Desinfektionsmittel	Chloramin T, 2,5 % Wasserlösung	16 h	5	10 m	5	16 h	5		
23. Schwarze Tinte aus Kugelschreiber		16 h	5	16 h	2	16 h	3		
24. Stempeltinte		16 h	5	16 h	2	16 h	3		
25. Reinigungsmittel		16 h	5	1 h	5	16 h	5		
26. Reinigungslösungsmittel		16 h	5	1 h	5	16 h	5		

DoE: Expositionsdauer
R: Ergebnisse
(b): Spitzenwert

Hinweis: Die in dieser Produktinformationskarte aufgeführten Informationen sind gemäß den besten Kenntnissen und Wissen des Herstellers und aufgrund von Laborprüfungen sowie praktischen Erfahrungen angeführt worden. Da das Produkt allerdings oft unter Bedingungen außerhalb der Kontrolle des Herstellers verwendet wird, kann nur die Qualität des Produktes selbst garantiert werden. Jotun Powder Coatings behält sich das Recht vor, den Inhalt dieser Produktinformationskarte ohne Bekanntgabe zu ändern oder zu modifizieren.

Jotun Powder Coatings. Überarbeitet im Juni 2010.
DIESE PRODUKTINFORMATIONSKARTE ERSETZT ALLE VORHER AUSGEGEBENEN VERSIONEN.