

HDF HOMADUR® GRUNTOWANA

ZASTOSOWANIE

Płyty drzwiowe HDF HOMADUR® GRUNTOWANE są przeznaczone do następujących zastosowań w poniższych branżach:

- Produkcja standardowych drzwi wewnętrznych
- Produkcja wytłaczanych skrzydeł drzwiowych
- Przemysł meblarski
- Montaż stoisk targowych
- Aranżacje wnętrz



PRODUKT

Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE to płyty HDF HOMADUR®, które po dalszej obróbce, np. prasowane jako skrzydło drzwiowe, doskonale nadają się do lakierowania końcowego różnymi alternatywnymi systemami lakierowania. Dzięki temu znacząco redukuje się nakład pracy związany z lakierowaniem fabrycznym lub na budowie.

WŁAŚCIWOŚCI

Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE to płyty HDF HOMADUR®, które są fabrycznie lakierowane w systemie lakierów na bazie wody. Powstała w ten sposób, wyjątkowo homogeniczna powierzchnia ułatwia późniejsze lakierowanie końcowe.

Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE są dostępne w standardowych kolorach: białym i beżowym.

Można wybrać dwie klasy temperatury prasowania: do maksymalnej temperatury aplikacji 100°C i 150°C. Właściwości fizyczne można znaleźć w ARKUSZU DANYCH TECHNICZNYCH odpowiedniej płyty nośnej HDF HOMADUR®, który możemy przesłać na życzenie.

OBRÓBKA

Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE można obrabiać wszystkimi powszechnie stosowanymi narzędziami i maszynami do obróbki drewna. Wymiary i tolerancje dostarczanych płyt są regularnie monitorowane. Szczegóły wymiarów znajdują się w oddzielnym arkuszu zawierającym CHARAKTERYSTYKI TOLERANCJI.

Przy prasowaniu płyt GRUNTOWANYCH HDF HOMADUR® z płytami o strukturze plastra miodu należy dopasować siłę nacisku do powierzchni ramy. Maksymalna temperatura aplikacji wynosi, w zależności od typu, 100°C lub 150°C. Jednostkowe ciśnienie prasowania nie może przekraczać 2,5 kg/cm² (0,25 N/mm²).

Przed lakierowaniem końcowym należy przeszlifować płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE, stosując odpowiednie papiery ściernie (P180 – P240). Należy zwrócić uwagę, aby nie zeszlifować warstwy gruntu aż do płyty surowej. Zastosowany materiał gruntujący jest

zoptymalizowany do zastosowania w różnych systemach lakierniczych do lakierowania końcowego (NC, PUR, SH, lakiery wodne itp.). Przed przystąpieniem do lakierowania należy uwzględnić wskazówki dostawców lakierów, a następnie wykonać próbne lakierowanie i badanie przyczepności.

Uwaga: Lakiery na bazie wody muszą być wysuszone bezpośrednio po nałożeniu, w przeciwnym razie roztwory wodne spowodują szorstkość powierzchni płyty.

W przypadku zastosowania niektórych lakierów SH może dojść do opóźnień i zakłóceń w schnięciu.

Podczas przechowywania należy pamiętać o następujących kwestiach: Płyty HDF HOMADUR® GRUNTOWANE nie mogą być narażone na bezpośrednie działanie wilgoci. Przed przystąpieniem do obróbki płyty należy pozostawić przez odpowiednią ilość czasu na dostosowanie się do klimatu panującego w hali obróbki.

Do obróbki wymagana jest temperatura płyty co najmniej 15°C.

ZRÓWNOWAŻONY ROZWÓJ

Drewno stosowane do produkcji płyt HDF HOMADUR® ROH-B1 pochodzi z dobrze zarządzanych lasów w bezpośrednim sąsiedztwie zakładów przetwórczych. W razie potrzeby dostępne są certyfikaty FSC lub PEFC. Zastosowane substancje wiążące należą do najnowszej generacji żywic termoutwardzalnych. Po utwardzeniu pod wpływem ciśnienia i temperatury powstaje solidna usieciowiona struktura. Niska emisja resztkowa jest stale monitorowana. Informacje na ten temat można znaleźć w arkuszu danych technicznych.

Lakiery stosowane do gruntowania są wodorozcieńczalne

UWAGI

Niniejsze instrukcje zostały opracowane zgodnie z najlepszą wiedzą i z zachowaniem najwyższej staranności. Nie ponosi się odpowiedzialności za błędy w druku i pomyłki. W każdym przypadku obowiązują najnowsze instrukcje dotyczące obróbki. Treść nie może być wykorzystywana jako prawnie wiążąca podstawa roszczeń.