

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ОКРАСКЕ МДФ ФАСАДОВ

Введение

ПОКРАСКА МДФ ФАСАДОВ ДЛЯ МЕБЕЛИ В ВЫСОКИЙ ГЛЯНЕЦ - ОДИН ИЗ САМЫХ СЛОЖНЫХ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ В ОКРАСКЕ!

МДФ (англ. Medium Density Fiberboard) — это плитный материал, изготовленный из высушенных древесных волокон, обработанных синтетическими связующими веществами и сформированных в виде ковра с последующим горячим прессованием (плотностью 700...870 кг/м. куб.) и шлифовкой.

Производство МДФ возникло как дальнейшее развитие сухого способа производства ДВП с учетом совершенствовавшихся при изготовлении ДВП технологий. В процессе производства МДФ можно придавать специальные свойства: огнестойкость, биостойкость, водостойкость. МДФ превосходит по прочности натуральное дерево, хорошо «держит» шурупы и не выделяет опасные для здоровья вещества по сравнению с ДСП. *Покраска МДФ в высокий глянец с хорошим качеством невозможна методом порошковой окраски!*

Поэтому мы предлагаем окраску МДФ акрил-полиуретановыми двухкомпонентными красками FEYCO. **Процесс покраски МДФ состоит из следующих операций:**

Первая шлифовка (подготовка МДФ под покраску)

Нанесение изолирующего грунта

Сушка + Вторая шлифовка

Нанесение грунта-порозаполнителя

Сушка + Третья шлифовка

Нанесение эмали

Нанесение спецэффектов (при необходимости)

Нанесение глянцевого лака (при необходимости)

Полировка изделия (при необходимости)

Окрашенные МДФ фасады рекомендуется использовать внутри помещений.

Абразивные материалы для шлифовки МДФ

Абразивные материалы выпускаются в виде лент, кружков и полос различного формата.

На тканевую, бумажную или комбинированную основу наносятся зерна абразива. Наиболее широко применяемыми абразивами являются оксид алюминия, оксид циркония и карбид кремния. Размер фракции зерен определяется количеством отверстий сита на один квадратный дюйм и выражается целым числом (40, 60, 80, 100, 120, 150, 180 и т. д.). Для шлифования так же могут применяться и специальные материалы: изготовленная из абразивных волокон шерсть или войлок, шлифовальные щетки, шлифовальные губки т.д.

Рекомендации по окраске МДФ

VTM № 4120

Дата: 01.08.2017

Стадии шлифовки (подготовка МДФ под покраску):

используются материалы с зерном 180- шлифуются кромки и плоскости изделия;
используются материалы с зерном 240- шлифуются кромки и плоскости изделия;
используются материалы с зерном 400 и выше- является подготовительным этапом перед финишной отделкой мебельных фасадов.

Полировка

Для полировки лакового покрытия используются материалы абразивностью P800-P2000, шерстяные круги, различные пасты и полироли.

Грунтование МДФ

Грунтование является очень важным этапом в процессе покраски МДФ. Для того, чтобы обеспечить высокое качество, применяются изолирующие грунты. Грунты-изоляторы могут наноситься покрасочными пистолетами как воздушного, так и безвоздушного типов распыления. После шлифовки поверхности с грунтом-изолятором, на нее наносится грунт-порозаполнитель. Для нанесения порозаполнителей могут использоваться покрасочные пистолеты воздушного и безвоздушного распыления с соплом 1,8-2,5мм.

Окраска МДФ

Завершающим этапом в процессе отделки мебельных фасадов является окраска цветными эмалями. Для этого используются полиуретановые эмали с богатой цветовой гаммой (каталоги по RAL NCS и др).

Уровень блеска поверхности

Готовые поверхности квалифицируют следующим образом (уровень блеска, ед):

матовая -	<10
полуматовая -	10-35
полу-глянцевая -	35-60
глянцевая -	60-80
высокоглянцевая -	>80

Сушка МДФ

Сушка окрашенных изделий может производиться как при комнатной температуре в течении 8 часов, так и ускоренно, при температуре 50-60 С° в течении 1 часа. Сушка лакированных изделий может занимать до 10 суток (в зависимости от лака и степени глянца).

Складирование и транспортировка МДФ

Складирование окрашенных изделий из МДФ необходимо осуществлять через слой вспененного полиэтилена. В течении 12 часов не следует подвергать окрашенные изделия воздействию отрицательных температур и влажности.



Рекомендации по окраске МДФ

VTM № 4120

Дата: 01.08.2017

Транспортировку изделий лучше осуществлять в дополнительной упаковке в виде коробок или обмотанными в пачки стрейч-пленкой.

Материалы и технологический процесс

1. Список материалов

- Грунт-изолятор Supremo Füllgrund 3910
- Шпатлевка Alpolan Spritzspachtel 1090
- Универсальный грунт изолятор-заполнитель ISOIFILL 1070 (альтернативно)
- Цветная эмаль Alprocryl EmailLack LE
- Лак Alprocryl Klarlack 1485, 1495 HG или Supremo Klarlack 3990
- Отвердитель Unipur 279/H90100
- Разбавитель Feuco Verdünnung V095
- Очиститель V154
- Ветошь
- Шлиф.материал P240-P320
- Шлиф.материал P400-P800
- Шлифовальный войлок P1500
- Мерная банка для краски
- Фильтр-воронка
- Стол подготовки

2.1 Подготовка МДФ

- Выкладываем на стол подготовки.
- Проверяем на отсутствие царапин и дефектов при производстве материала.
- Тщательно отшлифовываем плиты МДФ (зернистость P240-320) и затем обдуваем сжатым воздухом. Следует избегать шлифовальных шкурок с крупной зернистостью, так как они приводят к стиранию верхнего плотного слоя.

2.2 Приготовление грунта-изолятора SUPREMO FÜLLGRUND 3910

- Ставим банку на весы.
- Наливаем необходимое количество грунта.
- Добавляем отвердитель H39100 (25% от чистого веса грунта, 4:1).
- Добавляем разбавитель V095 (до 5% от чистого веса грунта).
- Тщательно перемешиваем.

2.2.1 Нанесение грунта-изолятора SUPREMO FÜLLGRUND 3910

- Заливаем грунт через фильтр-воронку в окрасочный пистолет.
- Проверяем настройки окрасочного пистолета.
- Наносим грунт на МДФ в один слой, толщиной 100-120 мкм.
- Толщину на неотшлифованные участки МДФ – увеличиваем в 2 раза.
- Отправляем МДФ на стеллаж для сушки на 3 часа.

Рекомендации по окраске МДФ

VTM № 4120

Дата: 01.08.2017

2.3 Подготовка к нанесению шпатлевки ALPOLAN SPRITZSPACHTEL 1090

- Выкладываем на стол подготовки.
- Убираем путем шлифовки (шлиф. материал Р320) поднявшийся ворс МДФ.
- Продуваем сжатым воздухом.
- При необходимости обезжириваем поверхность очистителем V154

2.3.1 Приготовление ALPOLAN SPRITZSPACHTEL 1090

- Ставим банку на весы.
- Наливаем необходимое количество шпатлевки.
- Добавляем отвердитель H109100 (25% от чистого веса шпатлевки).
- Добавляем разбавитель V095 (до 10% от чистого веса шпатлевки).
- Тщательно перемешиваем.

2.3.2 Нанесение ALPOLAN SPRITZSPACHTEL 1090 на МДФ

- Заливаем шпатлевку через фильтр-воронку в окрасочный пистолет.
- Проверяем настройки окрасочного пистолета
- Наносим шпатлевку на МДФ в два слоя, толщиной 150-200 мкм.
- Если необходимо увеличить толщину в два раза, в этом случае требуется промежуточная сушка каждого слоя в течении 10 минут. (время сушки увеличено до 4ч).
- Отправляем МДФ на стеллаж сушки на 4 часа.

2.4 Приготовление универсального грунта-заполнителя ISOIFILL 1070

Грунт-заполнитель ISOIFILL 1070 является универсальным и выполняет функции грунта-изолятора и заполнителя и может использоваться вместо связки SUPREMO FÜLLGRUND 3910 и ALPOLAN SPRITZSPACHTEL 1090.

- Ставим банку на весы.
- Наливаем необходимое количество грунта.
- Добавляем отвердитель H90100 (10% от чистого веса грунта, 10:1).
- Добавляем разбавитель V095 (до 10% от чистого веса грунта).
- Тщательно перемешиваем.

3.1 Подготовка к окраске цветными эмалями

- Выкладываем на стол подготовки.
- Убираем путем шлифовки (шлиф. материал Р500) все неровности поверхности.
- Поверхность должна быть ровной и однородной, без вмятин, трещин и кратеров.
- Продуваем сжатым воздухом.
- При необходимости обезжириваем поверхность очистителем V154.

Рекомендации по окраске МДФ

VTM № 4120

Дата: 01.08.2017

3.2 Общий порядок приготовления эмали

- Находим нужный рецепт в программе колеровки.
- Выбираем количество краски, которое хотим приготовить (кратную 1 кг., т.е. если необходимо 150 грамм, то в программе вводим 0,15).
- Ставим мерную банку на весы, обнуляем вес.
- Поэтапно добавляем компоненты начиная с большего.
- Перемешиваем эмаль.
- Добавляем отвердитель (15% от чистого веса краски).
- Добавляем разбавитель V095 (20% от чистого веса краски)
- Еще раз перемешиваем эмаль.
- Сверяем полученный цвет с эталоном или каталогом RAL.

3.3 Нанесение эмали Alprocryl EmailLack LE

- Заливаем эмаль через фильтр-воронку в окрасочный пистолет.
- Проверяем настройки окрасочного пистолета.
- Наносим эмаль на МДФ в один слой, толщиной 120-150 мкм.
- Отправляем МДФ на стеллаж для сушки на 4 часа.

4. Окраска МДФ по старой поверхности с образованием кратеров

При сильном образовании кратеров при окраске старых поверхностей или в иных случаях в краску Alprocryl EmailLack LE добавляется 2% добавки Contrasil.

Состав компонентов для приготовления краски будет следующий:

- Краска Alprocryl EmailLack LE
- Отвердитель Unipur harter 279/H90100 - 15%
- Разбавитель V095 - до 20%
- Contrasil - 2%

* Внимание! Добавка Contrasil не отменяет предварительную обработку поверхности. Матирование и обезжиривание должно быть произведено.

5. Окраска МДФ с высокой степенью глянца

При необходимости для увеличения уровня блеска лакокрасочного покрытия, поверхность покрывается высокогляцевым лаком Alprocryl Klarlack 1495 HG, быстросохнущим лаком Supremo Klarlack W3990 и др. Лак увеличивает физико-химическую стойкость фасада и усиливает насыщенность цветов эмалей.

Состав компонентов для приготовления лака:

Alpocryl Klarlack 1495 HG

- Отвердитель Unipur harter 279/H90100 - 50%
- Разбавитель V095 - до 20%
- (Слой 100-150мкм, сушка на отлип 4 часа, полное высыхание до 10 дней)

Supremo Klarlack W3990X (где «X» - степень глянца от 1 до 9)

- Отвердитель Unipur harter 279/H90100 - 10%
- Разбавитель V095 - до 20%
- (Слой 100-150мкм, сушка на отлип 30 минут, полное высыхание до 2 дней)

6. Ошибки при изготовлении краски и нарушении технологии окраски

- При излишнем добавлении разбавителя меняется оттенок цвета, это связано с изменением плотности краски.
 - Ошибка при переливе одного из компонентов в рецептуре приведет к тому, что цвет будет отличаться от базового. При правильном смешивании краска Feусо отличается от других высокой стабильностью цвета.
 - Если отвердителя в краске будет мало, то краска может стать хрупкой и колкой, так что даже при небольшом механическом воздействии краска может отколоться.
 - При толщине «Мокрого слоя краски» (сразу после нанесения) ниже 80 мкм. Особенно при низких температурах краска может отслоиться вместе с защитной пленкой.
 - При переливе разбавителя краска будет слишком текучей, из-за этого на вертикальных элементах будут подтеки краски.
 - При плохом обезжиривании очистителем V154 будут появляться кратера еще их называют «рыбий глаз». Так же плохое обезжиривание может привести к отслоению краски вместе с пленкой.

Этот документ предназначен только для справки и информации и носит рекомендательный характер. Приведенные выше данные являются корректными на момент написания в меру имеющихся знаний. Мы не даем никаких гарантий и исключаем какую-либо ответственность, в том числе и в причинении косвенного ущерба. Характеристики могут отличаться от заявленных ввиду модификации и улучшения продукта. В особых случаях, пожалуйста, запросите технические характеристики отдельно.