



## SERIE "19X-YYY-ZZZZ" POLVERE PER MDF

Polvere Epossidica Modificata



### **Informazioni:**

1. *Caratteristiche del prodotto*
2. *Informazioni tecniche*
3. *Varianti*
4. *Verniciatura*
5. *Possibili utilizzi*
6. *Test di adesione*
7. *Test di taglio*

**TECHNICAL TOOLS**

Test e Documentazioni Tecniche di Laboratorio

MRK-012-0144R4

# SERIE 19X-YYY-ZZZZ

Polvere Epossidica Modificata

---

## 1. Caratteristiche del prodotto

Le polveri della serie 19X-YYY-ZZZZ sono state create appositamente per offrire la piena libertà decorativa, mediante sublimazione, dell'MDF a tutti i produttori che vogliono caratterizzare ulteriormente il proprio prodotto, fornendo così un valore aggiunto, catapultandosi in un nuovo mercato.



**Figura 1:** Esempi di MDF decorato

## 2. Informazioni tecniche

### - Dati tecnici

Tipo di polvere	Epossidica modificata
Classe di resistenza	SOLO AD USO INTERNO
Resa in superficie/massa	13,0 m <sup>2</sup> /Kg
Peso specifico	1,20 ± 0,09 g/cm <sup>3</sup>

### - Metodi di applicazione e condizioni di reticolazione

Polvere disponibile per applicazione con metodo a corona.

Temperatura di reticolazione: 25' x 155 °C (temperatura sul pezzo) 25' 311 °F  
20' x 160 °C (temperatura sul pezzo) 20' x 320 °F  
15' x 165 °C (temperatura sul pezzo) 15' x 329 °F

Spessore raccomandato: 60 micron – resa 13.1 m<sup>2</sup>/Kg,  
70 micron – resa 11.2 m<sup>2</sup>/Kg,  
80 micron – resa 9.8 m<sup>2</sup>/Kg

### - Proprietà meccaniche e durata

<i>Test</i>	<i>Riferimento standard</i>	<i>Risultato</i>
Buchholz	ISO 2815	ok
Adesione	ISO 2409	nessuna perdita di adesione
Brillantezza	ISO 2813	ok

# SERIE 19X-YYY-ZZZZ

Polvere Epossidica Modificata

---

## 3. VARIANTI DISPONIBILI:

Sono disponibili diverse varianti di questa serie. È infatti possibile produrla:

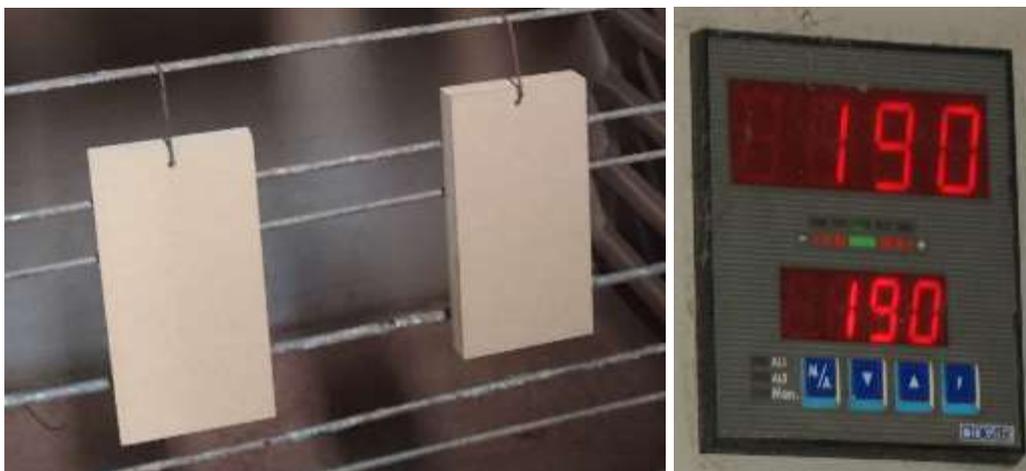
- Liscia opaca;
- Liscia lucida;
- Raggrinzata;
- Mano a Finire;
- Disponibili tutti i colori a cartella.



**Figura 2:** Esempi di MDF verniciato

## 4. VERNICIATURA

1. Il manufatto di MDF viene messo in forno a preriscaldare per 40 minuti circa ad una temperatura di 190°C (nel forno). Ciò permette di eliminare eventuali residui gassosi, presenti nell'MDF per i precedenti processi di lavorazione, e di prepararlo alla verniciatura.



**Figura 3:** Campione posto in forno a 190°C per preriscaldamento

**N.B.** – Essendo l'MDF, un prodotto che **NON** conduce, va sottoposto a preriscaldamento, come visto nel punto 1, tuttavia possiamo anche usare **primer conduttivi** per rendere l'MDF adatto alla verniciatura a polvere. Un eccesso di preriscaldamento, può **modificare fisicamente** l'MDF, rendendolo inutilizzabile; si **consiglia** quindi d'effettuare sempre delle prove sui pezzi reali.

2. Finito il preriscaldamento, il manufatto viene spostato nella postazione di verniciatura dove viene applicato il prodotto verniciante; il quale rimane adeso all'MDF per "fusione" anziché per il solito principio elettrostatico.



**Figura 4:** Campioni in successivi stadi di verniciatura

- Una volta terminata la verniciatura il manufatto viene rimesso all'interno del forno, per **20 minuti a 160°C** (come da scheda tecnica). Durante questo lasso di tempo avviene il processo di reticolazione della polvere.



**Figura 5:** Campione verniciato posto in forno per la reticolazione a 160°C



**Figura 6:** Campioni pronti per essere decorati

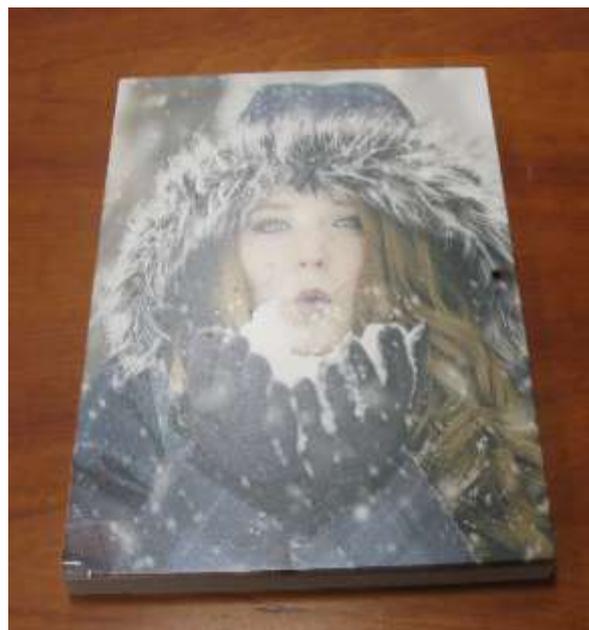
## SERIE 19X-YYY-ZZZZ

Polvere Epossidica Modificata

---

### 5. POSSIBILI UTILIZZI:

Le polveri della serie 19X-YYY-ZZZZ offrono la possibilità di decorare in piena libertà l'MDF, permettendo di combinare la nostra vasta gamma di film sublimatici su superfici lisce opache o raggrinzate; così da creare incredibili effetti personalizzati. Questa classe di polveri, permette inoltre la decorazione di manufatti o superfici con stampa plotter.



**Figura 7:** Esempio di Campione Decorato di MDF

# SERIE 19X-YYY-ZZZZ



Polvere Epossidica Modificata

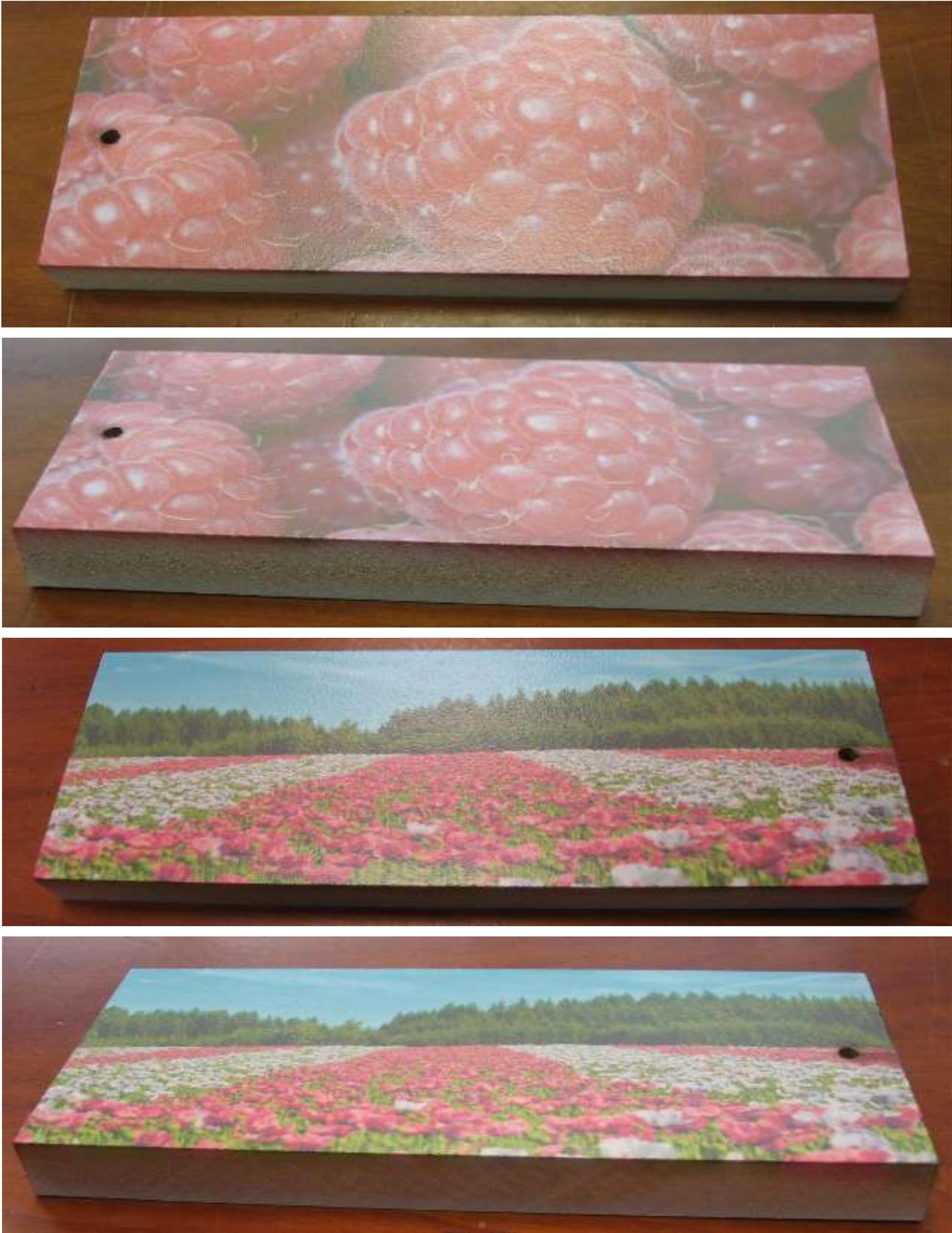
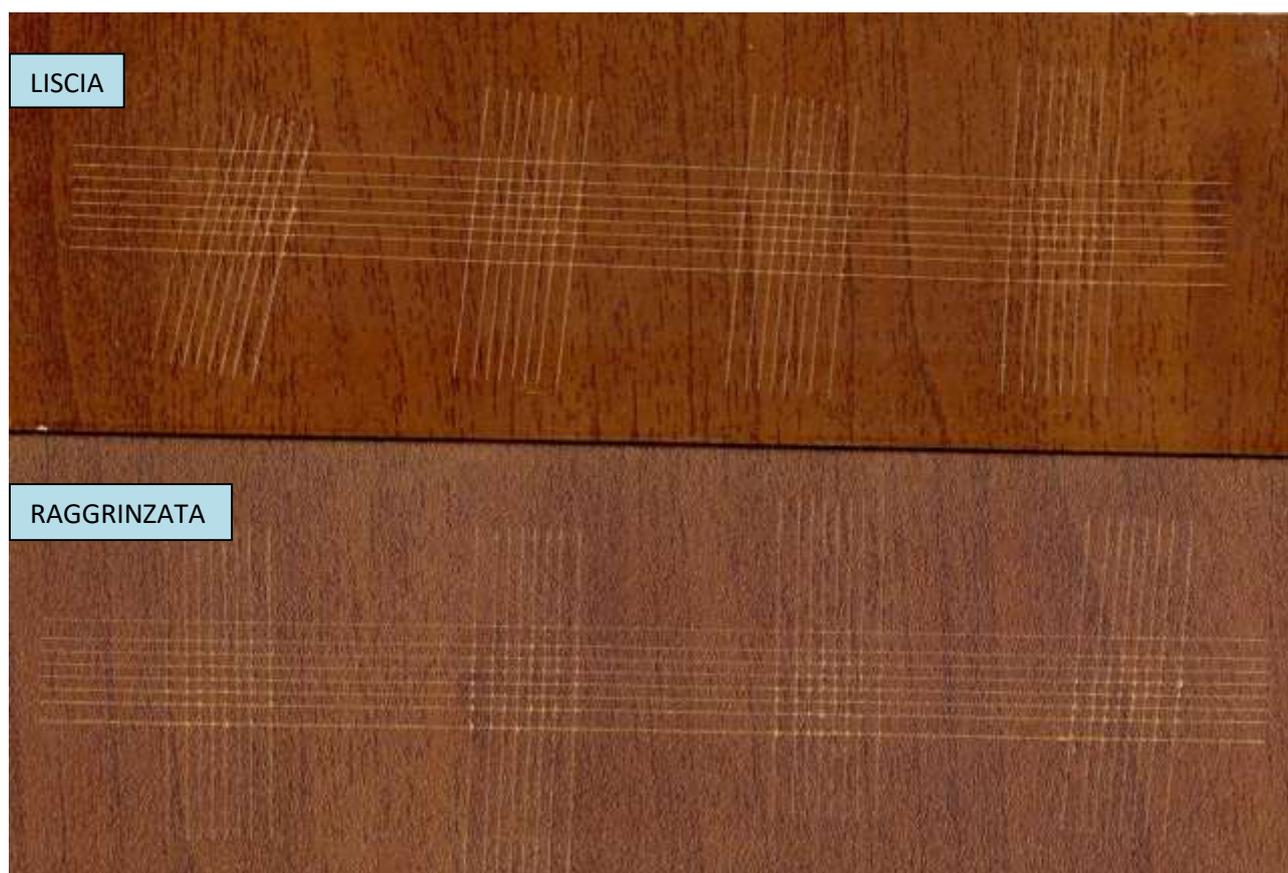


Figura 8: Esempi di MDF Decorato

## 6. TEST D'ADESIONE

Il Test d'adesione permette di valutare la capacità, di una polvere di restare adesa alla superficie di un campione. Come possiamo osservare nelle seguenti immagini, l'adesione della polvere all'MDF, sia esso liscio oppure raggrinzato, risulta essere perfetta per entrambi i lati del campione.



**Figura 9:** Risultati, del test d'adesione, su campioni di MDF decorato

**N.B.** – è possibile eseguire il test di adesione solamente a secco, come prova meccanica.

## 7. TEST DI TAGLIO

Il test di taglio permette di valutare la capacità d'adesione della polvere sui bordi del campione, così da prevenire scheggiature e/o rotture dovute allo stress subito. Come si può vedere dalle seguenti immagini ingrandite; il taglio del manufatto dopo la verniciatura può portare al danneggiamento della superficie decorata: ciò è dovuto alla predisposizione dell'MDF di "sfibrarsi" e dalla "rigidità" del prodotto verniciante.



Figura 10: Ingrandimento risultati, del Test di taglio, su campioni di MDF decorato

### CONCLUSIONI:

In base ai risultati ottenuti dal test, si **consiglia** di apportare, tutte le eventuali modifiche con taglio del pezzo **prima della verniciatura**; cosicché da evitare potenziali scheggiature della superficie decorata.

Marchi di qualità registrati di Decoral System:



**DECORAL SYSTEM S.R.L.**

Viale del Lavoro, 5 - Arcole (VERONA) Italy - Tel. +39 045 7639111 - Fax +39 045 7639100  
Email: [info@decoral-system.com](mailto:info@decoral-system.com) – Sito web: [www.decoral-system.com](http://www.decoral-system.com)