

HDF HOMADUR® PRÉPEINT

APPLICATION

Les panneaux HDF HOMADUR® PRÉPEINT sont utilisés pour les applications et dans les secteurs suivants :

- Fabrication de portes intérieures alvéolaires et âmes pleines
- Fabrication de portes techniques
- Industrie du meuble
- Stands d'exposition
- Agencement intérieur



PRODUIT

Les panneaux HDF HOMADUR® PRÉPEINT sont des panneaux HDF HOMADUR® prélaqués qui s'adaptent parfaitement à la finition avec divers autres process de laquages. Cela permet de réduire considérablement les travaux de peinture en usine ou sur site.

CARACTÉRISTIQUES

Les panneaux HDF HOMADUR® PRÉPEINT sont des panneaux HDF HOMADUR® prélaqués en usine avec une peinture en phase aqueuse. La surface ainsi obtenue, particulièrement homogène, facilite l'application du laquage final.

Les panneaux HDF HOMADUR® PRÉPEINT sont disponibles dans les teintes standards blanc et beige.

Il est possible de choisir entre deux classes de température de pressage : jusqu'à une température de traitement maximale de 100°C et une température maximale de 150°C.

Les données physiques de référence se trouvent dans la FICHE TECHNIQUE du panneau de support HDF HOMADUR® correspondant, qui peut être envoyée sur demande.

TRANSFORMATION

Les panneaux HDF HOMADUR® PRÉPEINT peuvent être traités avec toutes les machines de transformation du bois et tous les outils courants. Les dimensions et les tolérances des panneaux livrés sont régulièrement contrôlées. Pour de plus amples détails, consulter la fiche signalétique distincte relative aux caractéristiques de tolérances.

Lors du pressage des panneaux HDF HOMADUR® PRÉPEINT à structure alvéolée, la pression spéciale doit être adaptée aux surfaces du cadre.

La température de traitement maximale est de 100°C ou de 150°C selon le type. La pression spécifique ne doit pas dépasser 2,5 kg/cm² (0,25 N/mm²).

Avant le laquage final, égrener les panneaux HDF HOMADUR® PRÉPEINT avec des grains fins (P180 à P240). Veiller à ne pas attraper

la perce. L'apprêt utilisé est optimisé pour l'utilisation de différents process de laquage finaux (NC, PUR, SH, eau ...). Avant l'application, il convient de tenir compte des indications des fournisseurs de peintures et d'effectuer un essai, suivi d'un test d'adhérence.

Note : le séchage des peintures en phase aqueuse doit être immédiatement accéléré afin d'éviter que les solutions aqueuses n'abîment la surface des panneaux. L'utilisation de certains vernis SH peut entraîner des retards et des problèmes de séchage.

Lors du stockage, tenir compte des points suivants : Les panneaux HDF HOMADUR® PRÉPEINT ne doivent pas être exposés à l'humidité directe. Laisser les panneaux suffisamment de temps dans le hall de fabrication afin qu'ils s'adaptent au climat ambiant. Une température de panneau d'au moins 15°C est requise pour utilisation.

DURABILITÉ

Le bois utilisé pour la fabrication des panneaux HDF HOMADUR® provient de forêts gérées de manière durable à proximité immédiate des sites de transformation. Des certificats FSC ou PEFC peuvent être fournis si nécessaire.

Les liants utilisés appartiennent à la classe des résines thermosensibles de dernière génération. Après durcissement sous pression et à haute température, ils assurent une liaison solide et durable.

Les faibles émissions résiduelles sont contrôlées en permanence.

Pour plus d'informations, se reporter à la FICHE TECHNIQUE.

Les peintures utilisées pour l'apprêt sont en phase aqueuse.

ATTENTION

Ces informations produits ont été rédigées en toute bonne foi et avec le plus grand soin. Nous déclinons toute responsabilité en cas de fautes d'impression ou d'erreurs. Les process de transformation les plus récents s'appliquent. Le contenu de ces informations ne peut pas être utilisé comme base juridiquement contraignante.