

# HDF HOMADUR® GRUNDIERT

## ANWENDUNG

HDF HOMADUR® GRUNDIERT Platten werden für folgende Einsatzzwecke und in folgenden Branchen verwendet:

- Herstellung von Standard-Innentüren
- Herstellung geprägter Türblätter
- Möbelindustrie
- Messebau
- Innenausbau



## PRODUKT

HDF HOMADUR® GRUNDIERT sind vorlackierte HDF HOMADUR® Platten, die sich nach der Weiterverarbeitung, wie z. B. dem Verpressen als Türblatt, hervorragend dazu eignen, mit verschiedenen alternativen Lacksystemen endlackiert zu werden. Dadurch reduziert sich der werkseitige oder bauseitige Lackieraufwand beträchtlich.

## EIGENSCHAFTEN

Bei HDF HOMADUR® GRUNDIERT handelt es sich um HDF HOMADUR® Platten, die mit einem wasserbasierten Lacksystem werkseitig vorlackiert werden. Die so erzeugte, besonders homogene Oberfläche erleichtert die spätere Endlackierung.

HDF HOMADUR® GRUNDIERT Platten sind in den Standard-Farbtönen Weiß und Beige erhältlich.

Es können zwei Press-Temperaturklassen gewählt werden: bis zu einer maximalen Verarbeitungstemperatur von 100 °C und von 150 °C.

Die physikalischen Eckdaten sind dem TECHNISCHEN DATEN-BLATT der entsprechenden HDF HOMADUR® Trägerplatte zu entnehmen, das auf Anfrage gerne zugesandt wird.

## VERARBEITUNG

HDF HOMADUR® GRUNDIERT Platten lassen sich mit allen gängigen Werkzeugen und Holzbearbeitungsmaschinen verarbeiten. Dimensionen und Toleranzen der gelieferten Platten werden regelmäßig überwacht. Details sind dem gesonderten TOLERANZKENNBLATT zu entnehmen.

Beim Verpressen der HDF HOMADUR® GRUNDIERT Platten mit Waben sollte der spezielle Druck den Rahmenflächen angepasst werden. Die maximale Verarbeitungstemperatur beträgt je nach Typ 100 °C oder 150 °C. Der spezifische Pressdruck darf 2,5 kg/cm<sup>2</sup> (0,25 N/mm<sup>2</sup>) nicht übersteigen.

Vor der Endlackierung sind die HDF HOMADUR® GRUNDIERT Platten mit entsprechender Schleifkörnigkeit (P180 – P240) anzuschleifen. Es ist darauf zu achten, dass nicht bis zur Rohplatte durchgeschliffen

wird. Die verwendete Grundierung ist für den Einsatz verschiedenster Lacksysteme für die Endlackierung optimiert (NC, PUR, SH, Wasser...). Vor der Verarbeitung sind die Hinweise der Lacklieferanten zu berücksichtigen und es ist eine Probelackierung mit anschließender Haftungsprüfung durchzuführen.

Hinweis: Wasserbasierte Lacke sind unmittelbar forciert zu trocknen, da sonst die wässrigen Lösungen die Plattenoberfläche aufrauen.

Beim Einsatz von bestimmten SH-Lacken kann es zu Trocknungsverzögerungen und Trocknungsstörungen kommen.

Bei der Lagerung ist zu beachten: HDF HOMADUR® GRUNDIERT Platten dürfen nicht direkter Feuchtigkeit ausgesetzt werden. Ihnen sollte vor der Verarbeitung genügend Zeit gelassen werden, sich dem Klima der Verarbeitungshalle anzugleichen. Für die Verarbeitung ist eine Plattentemperatur von mindestens 15 °C erforderlich.

## NACHHALTIGKEIT

Das für die Herstellung der HDF HOMADUR® Platten verwendete Holz stammt aus nachhaltig bewirtschafteten Wäldern in unmittelbarer Nähe der Verarbeitungsstandorte. Bei Bedarf können Zertifizierungen gemäß FSC oder PEFC vorgelegt werden.

Die verwendeten Bindemittel sind den duroplastischen Harzen neuester Generation zuzuordnen. Sie bilden nach der Aushärtung unter Druck und Temperatur ein festes Netzwerk. Geringe verbleibende Emissionen werden ständig überwacht. Informationen dazu sind dem TECHNISCHEN DATENBLATT zu entnehmen.

Die zur Grundierung eingesetzten Lacke sind wasserbasiert.

## ZU BEACHTEN

Diese Produkthinweise wurden nach bestem Wissen und mit großer Sorgfalt erstellt. Für Druckfehler und Irrtümer kann keine Gewähr übernommen werden. Es gelten jeweils die Verarbeitungshinweise neuesten Datums. Der Inhalt kann nicht als rechtsverbindliche Grundlage herangezogen werden.