

Behandlingsanvisning

Spaandex Melapan SM

Melapan overfladen er særdeles velegnet som grund hvor der stilles store krav til den færdig lakerede overflade, specielt højglansoverflader til møbler og køkkenfronter etc..

For at opnå korrekt vedhæftning og en glat og helt jævn overflade skal melaminoverfladen slibes med pudsesko og sandpapir korn 220 eller 240.

Kort beskrivelse af anbefalet standardproces til lakering af melamin:

- Slibning K240
- Melamin hæfte sealer, 100 % UV lak 1438, glatvalse påføring 6-12 gr/m²
- Uv lampe – HG
- Afhængig af mængde kan sealer slibes med korn 320-400
- Uv primer tonet , 1754, glatvalse påføring 10-15 gr/m²
- UV lampe – GA +HG
- Uv primer tonet , 1754, glatvalse påføring 10-15 gr/m²
- UV lampe – GA +HG
- UV toplak – afhængig af ønskede overflade kan påføres med glat valse 1770 eller 6450 – 5-7 gr/m², eller med rillevalse 1745 18-22 gr/m²
- UV lampe – Ga + Hg

I NOVOPANS overfladebehandling er valgt ovenstående meget brugte UV-behandling, det er selvfølgelig også muligt at anvende vandbaserede og Syrehærdende laksystemer, men for alle systemer er gældende at melaminoverfladen skal matslibes før første behandling.

Undlades slibningen vil der være risiko for, at overflade forureninger fra processen kan medføre dårlig lakvedhæftning, samt at små overlapninger i melaminpapiret bliver synlige ved overlakering.

Løsningen frarådes af NOVOPAN, og udføres på en hver måde for kundens regning og risiko. Generelt henvises til lakleverandørens anvisninger.

Litteratur henvisning: TRÆ 43 Spånplader i Træindustrien s. 60 til 63.