

# БАРЬЕРЫ И ИЗОЛЯТОРЫ ДЛЯ ДРЕВЕСИНЫ

## VL193.77.1000

### БЕЛЫЙ БАРЬЕРНЫЙ ГРУНТ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ МДФ

---

Рекомендуется использовать перед нанесением грунтов во всех видах работ с МДФ. Особенно рекомендуется применять в следующих изделиях.

- МДФ торцы
- Изделия из МДФ, обработанные на станке с ЧПУ
- Профили МДФ
- МДФ низкой плотности, ЛДФ

Плотность МДФ в верхнем слое и в средних слоях неравномерна. Верхние слои МДФ имеют высокую плотность, тогда как в средних слоях эта плотность уменьшается. Из-за различия в плотности впитываемость ЛКМ на пласти изделия, на фрезерованных участках и по торцам МДФ различна.



→ Высокая плотность МДФ,  
низкая степень впитываемости.

→ Низкая плотность МДФ,  
высокая степень впитываемости.

→ Особенно средние части торцов  
имеют относительно низкую  
плотность.

При отделке изделий под эмаль, на участках МДФ низкой плотности грунт необходимо наносить в 2-3 слоя.

Нанесение большого количества грунта в 1 слой, является одной из наиболее распространенных ошибок, допускаемых в лакокрасочных работах. Эта ошибка вызывает трещины в грунте. Поскольку грунт рекомендуется наносить в определенном количестве, расход материала как правило составляет от 120г/м<sup>2</sup> до 220г/м<sup>2</sup> при нанесении в один слой. Однако на практике, из-за высокой степени впитываемости, эти показатели могут достигать 500-800 г/м<sup>2</sup> на участках с низкой плотностью. Следовательно, неправильное нанесение приводит к растрескиванию лакокрасочного покрытия.

Кроме того, дефект растрескивания особенно проявляется в зимний период. Из-за нанесения толстого слоя грунта в 1 слой на торцы и фрезерованные участки МДФ, разбавитель из ЛКП полностью испариться не может, в следствии чего ослабляются механические свойства материалов и происходит растрескивание. Для этого был разработан Белый барьерный грунт для изделий из МДФ VL193.77.1000. Нанесенный изолирующий грунт на фрезерованные участки и торцы разработан для предотвращения впитывания ЛКМ, образует твердую поверхность, аналогичную верхнему слою МДФ, это обеспечивает равномерное впитывание на всех участках МДФ. Другими словами, МДФ подготавливается к нанесению грунта. Это облегчает работу маляра. Таким образом, исключается возможность нанесения избыточного количества грунта устраняет риск растрескивания. Это обеспечивает высококачественное нанесение эмалей и лаков на поверхности с низкой плотностью и высокой степенью впитываемости.

*\* Для производителей мебели, МДФ хорошего качества – это МДФ, средние и верхние слои которого имеют близкую друг к другу плотность.*

---

## BL193.77.1000

### БЕЛЫЙ БАРЬЕРНЫЙ ГРУНТ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ МДФ

---



На фотографии изображены две части торца из МДФ толщиной 40 мм.

На левый торец не нанесен барьерный грунт, в то время как на правый торец барьерный грунт нанесен. Затем на обе части была равномерно в 1 слой нанесен универсальный грунт. В левой части, из-за впитывания, пленка грунта впиталась и не сформировалась. В правой части, благодаря барьерному грунту, образовалась герметизирующая пленка. Самая распространенная ошибка, допускаемая в покрасочных работах, заключается в избыточном нанесении грунта как в левой части, пока не пропитается МДФ.

Одним из наиболее важных моментов, который следует учитывать при нанесении барьерного грунта, является расход материала, который не должен превышать (60-90г/м<sup>2</sup>). При нанесении барьерного грунта не следует ожидать укрывистости.

Барьерный грунт обеспечивает ценовое преимущество благодаря своему низкому расходу и снижению расхода следующих слоев грунтов. Устраняет риск растрескивания. Соблюдение технологии нанесения обеспечит высокое качество окрашенной поверхности.



# БАРЬЕРЫ И ИЗОЛЯТОРЫ ДЛЯ ДРЕВЕСИНЫ

## VL193.77.1000

### БЕЛЫЙ БАРЬЕРНЫЙ ГРУНТ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ МДФ

---

#### РАСТРЕСКИВАНИЕ ИЗ-ЗА МДФ

МДФ является гигроскопическим материалом, который поглощает и выделяет влагу. В зависимости от относительной влажности в окружающей среде, уровень влажности внутри него повышается или понижается. Таким образом, он набухает или сжимается. Обмен влаги происходит намного быстрее в зонах с низкой плотностью, где воздушный зазор больше. Эти зоны – торцы и участки, обработанные на станке с ЧПУ. Набухание и усадка МДФ, получающих одинаковое количество влаги, могут происходить не с одинаковой скоростью. Это связано с процентным содержанием древесных пород, используемых в производстве МДФ, производственным процессом и свойствами смол.

Размер МДФ изменяется в трех плоскостях – ширине, длине и толщине. Наиболее распространено изменение в направлении толщины МДФ. Изменения ширины и длины незначительны.

В сфере производства мебели и отделочных работ наиболее часто проблемы с растрескиванием встречаются в торцах и участках, обработанных на станке с ЧПУ.

#### КАК ПРОИСХОДИТ РАСТРЕСКИВАНИЕ?

После грунтования, для того, чтобы выпустить влагу, особенно в торцах, на МДФ с высоким содержанием влаги создается давление при соответствующей температуре. Это давление не может быть создано на поверхности, так как эти зоны имеют высокую плотность, и влага внутри МДФ не находит достаточно места для испарения.

Самые подходящие места – торцы. При продолжении давления, грунт и краска в полостях МДФ, расширяющихся в толщину, будет растрескиваться.

В МДФ, выпускаемых производителем с содержанием влаги 6- 8 %, при хранении в среде с влажностью 95%, уровень влаги может подняться до 15 – 25%. В этом случае, торец толщиной 18 мм может достичь ширины 19-21 мм. Это вызывает капиллярные трещины в торцах МДФ, которые не видны невооруженным глазом.

Совсем иная ситуация с торцом, обработанным грунтом. Капиллярные трещины, которые не видны на МДФ, могут быть четко заметны на торцах, обработанных грунтом и краской. Таким образом начинается распространенное обсуждение: Является ли это из-за МДФ? Или из-за грунта?



## BL193.77.1000 БЕЛЫЙ БАРЬЕРНЫЙ ГРУНТ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ МДФ

Показатели, приведенные в таблице ниже, представлены в определенном диапазоне. Для получения точных значений этих показателей, производители мебели должны запросить у поставщиков МДФ значения стабильности размеров (Dimensional Stability). Кроме того, следование техническим рекомендациям производителей МДФ предотвратит растрескивание.

МДФ, на которые были правильно нанесены грунт и краска, находятся в изолированном состоянии и таким образом поглощают лишь незначительное количество влаги.

### МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ, ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ РАСТРЕСКИВАНИЯ МДФ

- У поставщиков МДФ необходимо запросить стабильность размеров, влажность, набухание в течение 24 часов в соответствии с толщиной, и другие технические параметры. Необходимо соблюдать технические рекомендации.
- Перед покраской необходимо с помощью влагомера определить уровень влаги в МДФ. Если этот показатель составляет 6-9 %, он имеет идеальное значение.
- При покраске следует окрашивать все, включая торцы и задние поверхности, которые не видны в мебели.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ «БАРЬЕРНЫЙ ГРУНТ ДЛЯ ИЗДЕЛИЙ ИЗ МДФ»

ПРОДУКТ	ОТВЕРДИТЕЛЬ	ПРОПОРЦИИ СМЕШИВАНИЯ	СУХОЙ ОСТ. 1-ОГО КОМП.	ВЯЗКОСТЬ (DIN 4, 20°С)	ПЛОТНОСТЬ (г/см <sup>3</sup> )	ЖИЗНЕСПОСОБНОСТЬ (20°С, час)	НАНЕСЕНИЕ / СЛОЙ (20 °С, 60-90г/м <sup>2</sup> )	ВРЕМЯ СУШКИ НЕОБХОДИМОЕ ПЕРЕД НАНЕСЕНИЕМ ПОСЛЕДУЮЩЕГО СЛОЯ (20 °С, час)
BL193.77.0000	HP193	100/25/20-30	59 ± 2	80-95"	1,18 ± 0,03	миним. 3	1	1

