

# CHECKLISTE Pulverbeschichtung von MDF

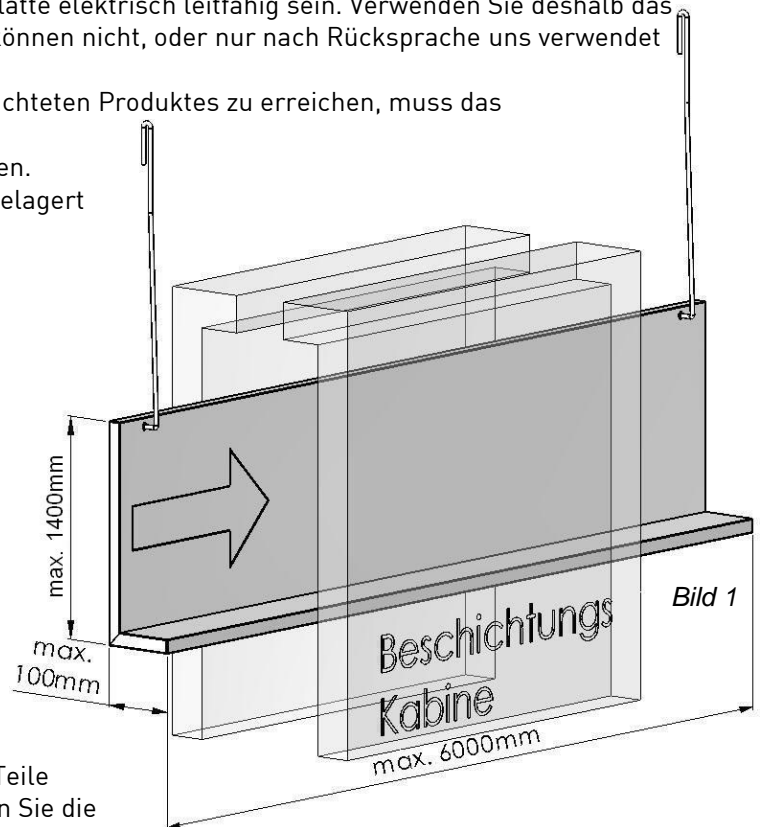
Version 16.06.2020

## 1. Materialverwendung und Lagerung

- Zum Pulverbeschichten muss die MDF-Platte elektrisch leitfähig sein. Verwenden Sie deshalb das Produkt [EGGER MBP-L](#). Andere Platten können nicht, oder nur nach Rücksprache uns verwendet werden.
- Um eine einwandfreie Qualität des beschichteten Produktes zu erreichen, muss das Rohmaterial (MDF) bei 18 - 35°C und 35 - 50% relativer Feuchte gelagert werden.
- Die MDF-Platten dürfen nicht draussen gelagert werden.

## 2. Grösse und Gewicht

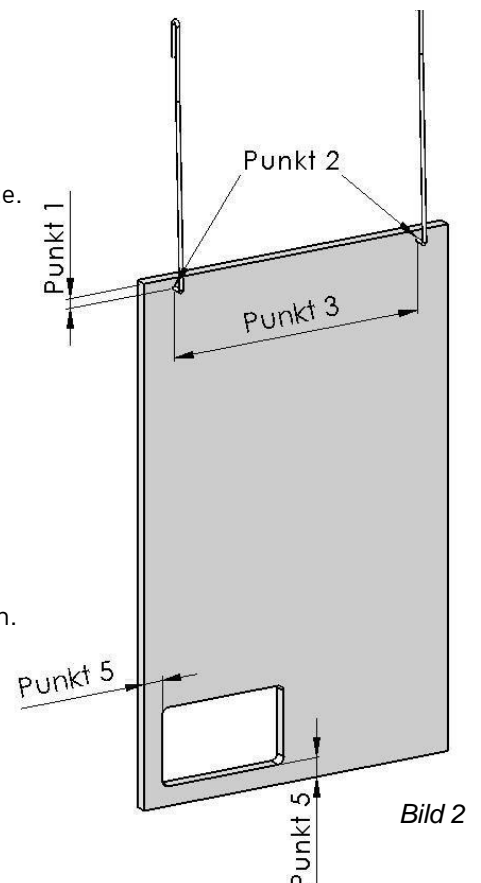
- Die Maximalgrösse für die Verarbeitung in unserer Beschichtungsanlage beträgt:  
In der Länge: 6'000mm  
In der Höhe: 1'400mm  
In der Tiefe: 100mm
- Eine einzelne Platte darf das Gewicht von 200 kg nicht überschreiten.



## 3. Bohrungen für Aufhängehaken (Aufhängelöcher)

Die nötigen Bohrungen zum Aufhängen der Teile müssen vom Kunden erstellt werden. Bohren Sie die Aufhängelöcher am besten da, wo Sie am fertigen Möbel nicht mehr sichtbar sind (z.B. an der Stelle eines Topfbandes)

- **Punkt 1:** Die Bohrungen sollten im Bereich von 10 - 30mm Abstand von der Kante liegen, Sichtseiten und Geschirrspülerfronten 50 - 100mm, möglichst bei der sichtbaren, schönen Kante. Lochtiefe: mindestens  $\frac{3}{4}$  der Plattenstärke:
  - MDF-Platte Dicke 16mm: 12mm
  - MDF-Platte Dicke 19mm: 14mm
  - MDF-Platte Dicke 25mm: 19mm
- **Punkt 2:** Aufhängebohrungen am besten  $\varnothing$  5mm, alternativ auch  $\varnothing$  8mm
- **Punkt 3:** Der Abstand zwischen den Bohrungen sollte nicht mehr als 700mm betragen. Bei überdurchschnittlich schweren Teilen muss dieser Abstand entsprechend verkleinert werden (bitte vorgängig abklären).
- **Punkt 6:** Alternativ können Ringschrauben in den Kanten angebracht werden. Hier müssen die Löcher vom Kunden vorgebohrt und die verzinkten Ringschrauben eingedreht werden. --> siehe Merkblatt [„Ringschrauben zum Aufhängen“](#)



## 4. Anforderungen an die Oberfläche

- Sichtbare Flächen und Kanten müssen mit einer Körnung 240 sauber geschliffen werden.
- Nicht sichtbare Flächen und Kanten werden entweder genauso geschliffen, oder mit einem Schlagzeichen (z.B. Zahl) markiert.
- Die Flächen sollen nicht oszillierend geschliffen werden (wird nach dem Beschichten sichtbar). Am besten eignen sich Exzentrerschleifmaschinen.
- Es darf keine Kante scharf sein! Alle Kanten müssen mindestens gebrochen werden. Idealerweise werden sie mit einer Rundung Radius 1.5 - 2mm oder einer Fase 45°, 1.5 - 2mm versehen.
- Das angelieferte Material muss sauber und frei von Rückständen und Verschmutzungen sein.
- Rohteile nicht beschriften. Bleistift-, Filzstift- und Kugelschreibermarkierungen können nach der Beschichtung sichtbar bleiben.
- Es darf kein Klebeband in direktem Kontakt mit dem MDF verwendet werden.

⇒ Schleifspuren, Kratzer und Schäden an der Platte sind auch nach der Beschichtung sichtbar

## 5. Besonderheiten

- Bei **durchgehenden Fräsungen und Bohrungen** muss der verbleibende Steg (siehe Punkt 5 in Bild 2) mindestens 25mm betragen.
- Für Teile die eine spezielle Kantenbearbeitung (wie **Gehrung, Falz, Nut oder Griffprofil** etc.) aufweisen, gelten spezielle Anforderungen.  
--> siehe Merkblatt „[Kantenbearbeitung, Profile etc.](#)“ oder nehmen Sie vorgängig Kontakt mit uns auf.
- Es darf **kein Spachtel** angewendet werden!
- **Verleimungen** sollen, wenn möglich, vermieden werden. Als Kleber darf nur der [Klebstoff Mirapur 9520](#) von der Firma Geistlich Ligamenta AG verwendet werden. Am beschichteten Stück wird die Klebnaht, entsprechend der Qualität der Verleimung, mehr oder weniger sichtbar sein!
- **Flächige Verleimungen** sind immer kritisch. Z.B. zwei dünnere Platten zu einer dicken Platte zu verbinden ist nicht möglich. Fragen Sie uns wenn eine flächige Verleimung nicht umgangen werden kann.
- **Nachträgliche Bearbeitungen** am beschichteten Stück können grundsätzlich vorgenommen werden. Rohe und/oder offene Kanten, die dadurch entstehen, müssen aber verschlossen werden. Wir empfehlen dazu die Abdichtungsmasse von der Firma [KNAUF, K 435](#).

## 6. Ablauf Ihres Auftrages

- Zu jedem Auftrag benötigen wir eine Stückliste auf der sämtliche Teile korrekt aufgeführt sind. Senden Sie uns diese Stückliste **bevor** Sie uns Ware anliefern.
- Senden Sie uns bei jedem Auftrag 2 Musterstücke in der Grösse DIN A4 (210mm × 297mm) mit und kennzeichnen Sie diese (z.B. mit Schlagzahl).

## 7. Verpackung

- Das Material muss palettisiert und nach Auftrag und/oder Farbe sortiert angeliefert werden. Achten Sie darauf, dass die Ware gut geschützt und gegen Rutschen gesichert wird. Beachten Sie, dass MDF-Teile sehr fragile Ware ist und dem entsprechend transportiert werden muss!

## Wichtig

⇒ Für Qualitätseinbussen wegen schlechter oder falscher Vorarbeit können wir keine Verantwortung übernehmen. Nachbearbeitungen und Nachbehandlungen Ihrer Teile vor dem Beschichten werden entsprechend in Rechnung gestellt.

Detaillierte Informationen und die jeweils aktuellsten Dokumente finden Sie auf unserer Homepage: [www.woodcoat.ch](http://www.woodcoat.ch) oder rufen Sie uns an.