

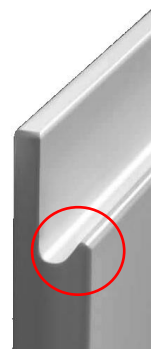
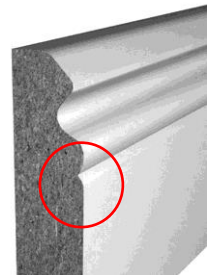
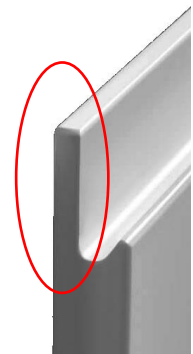
## Merkblatt Kantenprofile zum Pulverbeschichten

Version 14.04.2020

Pulverbeschichtung von MDF ist nahtlos und kantenumgreifend. Daher ist diese Oberflächenveredelung hervorragend für den Einsatz gefräster Kantenprofile oder Griffprofile geeignet.

Es kann jedoch nicht jede Profil-Fräsung pulverbeschichtet werden! ... Warum?

- **Zu dünne Bereiche:**  
Die Teile werden bei der Pulverbeschichtung auf ca. 150°C aufgeheizt. Dabei können dünne Bereiche eines Profils schnell austrocknen und verlieren dadurch die Haftung des Pulvers und werden nicht beschichtet (keine Restfeuchtigkeit im MDF = keine elektr. Leitfähigkeit = keine elektrostatische Anziehung des Pulvers). Deshalb müssen die eingesetzten Profile genügend Restmaterialvolumen am Stück übrig lassen.
- **Kantige Innenradien:**  
Sammelt sich in einer scharfkantigen Innenecke Pulver an, kocht diese Pulveransammlung bei 150°C auf. Dabei entstehen unschöne Bläschen, die am beschichteten Werkstück sichtbar bleiben.
- **Schattenwurf:**  
Wirft ein Profilbereich im Ofen Wärme und UV-Strahlungs-Schatten auf Bereiche des Werkstückes, wird das Pulver in diesem Schatten nicht ausgehärtet.



Sehen Sie auf der nächsten Seite Profile, die sich gut für die Pulverbeschichtung eignen ....

Hier einige Beispiele, die sich zum Pulverbeschichten gut eignen:

