

Melamin Formaldehit Toz Reçine (Lamelit)

Melamin Formaldehit Toz Reçine, üre formaldehit ve melamin formaldehit baskı tozundan basılmış ürünlerin yüzey parlatmasında ve desen kağıdının bu ürünlerde emprenye edilmesinde kullanılmaktadır. Lamelit yüzey parlatma işleminde toz halinde kullanılabilirken, emprenye işleminde kullanılabilmesi için suda çözülerek bir solüsyon hazırlanması gerekmektedir.

Parlatıcı olarak kullanıldığında melamin formaldehit toz reçine yüzeye parlaklık kazandırmanın yanında; yüzeyin suya, lekelenmelere ve aşınmalara dayanıklılığını da önemli ölçüde artırır.

Emprenye işlemi

Emprenye işlemi için lamelit suda çözülerek bir solüsyon hazırlanır. Solüsyonun hazırlanmasında çoğunlukla %50 nispetinde lamelit kullanılır.

Solüsyon hazırlanması

Reçine solüsyonunun hazırlanmasında arıtılmış su kullanılması tavsiye edilir. Çözülme için en uygun su sıcaklığı 25C ile 30C arasındadır. Daha düşük sıcaklıklarda, çözülmenin gerçekleşmesi gereksiz uzun zaman alırken, daha yüksek sıcaklarda reçine solüsyonunun kullanım ömrü kısalabilir.

Solüsyonun hazırlanmasında aşağıdaki yöntemin kullanılması tavsiye edilir

- a. Gerekli miktardaki su, içinde karıştırıcı aparat bulunan bir su teknesine koyulur
- b. Karıştırma gerçekleşirken lamelit eklenir
- c. Karıştırma işlemine toz reçine tamamen çözülene kadar ve berrak bir solüsyon elde edilene kadar devam edilir.
- d. Kalan tortulardan tamamen arındırmak için, reçine solüsyonu süzgeçten geçirilir.

Karıştırma aparatı paslanmaz çelikten veya plastikten üretilmiş olabilir.

Kağıdın ilaçlaması

Kağıdın ilaçlaması/şuruplaması herhangi bir konvansiyonel metot ile gerçekleştirilebilir.

Kurutma

Emprenye işleminden geçmiş desen kağıdının kurutulması normalde 80C-100C aralığında gerçekleştirilir. Kurutulmuş kağıtlar kuru ve serin bir ortamda saklanmalıdır, aksi halde nem ve sıcaklık desen kağıdının kalitesini olumsuz yönde etkileyebilir.

Presleme

Üre ve melamin formaldehit baskı tozundan üretilen ürünler hidrolik preslerde sıcaklık ve basınç vasıtasıyla basılır. Baskı derecesi kullanılan hammaddeye göre 140C ile 170C arasında değişiklik gösterir.

1. Baskı tozu kalıba konarak pres kapatılır. Belli bir süre sonra pres açılır. Presleme süresi basılan ürünün kalınlığına göre değişkenlik gösterir.
2. Şuruplanmış/ilaçlanmış desen kağıdı yarı pişmiş mamülün üzerine konur ve pres tekrar kapatılarak desen kağıdın pişmesi sağlanır.

3. Pres son kez açılarak tamamen pişmiş mamülün sertleşmiş yüzeyinin üzerine bir miktar lamelit serpilerek pres son kez kapatılır. Parlaticı hammaddenin pişme süresi kalıbın sıcaklığına endekli olarak 20 ila 50 saniye arasında gerçekleşir.