

Technisches Datenblatt

## IGP-RAPID®complete 871TA-I1

Matter, feinstrukturierter Pulverlack auf der Basis von Polyesterharzen mit optimierter Reflexion von infraroter Strahlung, wetterbeständig und hochreakтив.



### Eigenschaften

- Tiefmatt
- Feinstruktur
- Uni, ohne Effekt
- Industrielle Aussenqualität
- IR-optimiert



### Pulvereigenschaften

|                 |   |
|-----------------|---|
| Korngrösse:     | < 100 µm  |
| Festkörper:     | > 99 %  |
| Dichte:         | 1.3 kg/l-1.6 kg/l   |
| Lagerfähigkeit: | mind. 6 Monate bei ≤ 15 °C<br>mind. 12 Monate bei ≤ 5 °C<br>mind. 24 Monate bei ≤ -20 °C<br>in ungeöffnetem Originalgebinde |
| Farbtöne:       | RAL- und NCS-S-Farbtöne, individuelle Farben auf Anfrage  |



### Verarbeitung

#### Vorbehandlung

Vorbeschichtetes Metall sollte entfettet und geschliffen werden, um die Zwischenschichthaftung zu gewährleisten.

Die Eignung des Substrats und der verwendeten Vorbehandlungsmethode ist in der Regel vom Beschichter im Voraus mit geeigneten Testmethoden zu prüfen.

Die Mindestanforderung besteht in der Durchführung eines Kochtest / Pressure Cooker Test mit nachfolgenden Gitterschnitt und Klebebandabriß. Wir verweisen auf die Richtlinien der GSB International, Qualicoat und Qualisteelcoat. Für weitere Informationen: Siehe auch unser spezielles Merkblatt zur Vorbehandlung (IGP-TI 100).

#### Beschichtungsgeräte

Alle herkömmlichen elektrostatischen Systeme mit Koronaaufladung.

Für den Bau und den Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen müssen folgende Vorschriften eingehalten werden: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

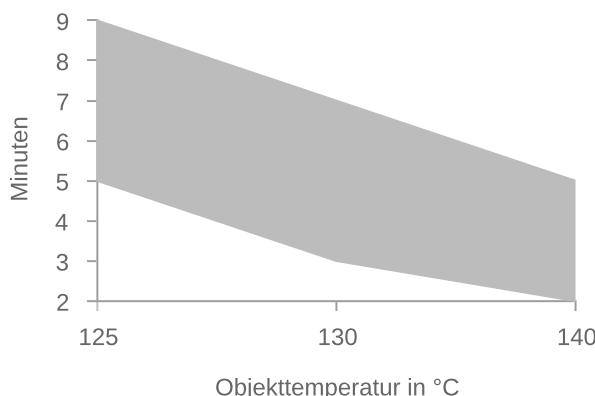
## **Empfohlene Filmdicke**

80 µm - 120 µm

Ein homogenes Beschichtungsergebnis bei Strukturlacken oder farb- bzw. artikelspezifische Unterschiede im Deckvermögen können höhere Schichtdicken erfordern. Die entsprechenden Verarbeitungsrichtlinien sind zu beachten.

Für eine Vorkalkulation der benötigten Pulverlackmenge ist die erforderliche Schichtdicke artikelspezifisch zu ermitteln.

## **Einbrennbedingungen**



| T Objekt      | t min            | t max            |
|---------------|------------------|------------------|
| 125 °C        | 5 Minuten        | 9 Minuten        |
| <b>130 °C</b> | <b>3 Minuten</b> | <b>7 Minuten</b> |
| 140 °C        | 2 Minuten        | 5 Minuten        |

Aufgrund der begrenzten thermischen Leitfähigkeit wird die Verwendung von Infrarot- (elektrisch/gaskatalytisch) oder Umluft-Infrarot kombinierten Öfen empfohlen.

Zu empfehlen sind in jedem Fall praktische Versuche, auf das jeweilige Objekt und den Einbrennofen abgestimmt, um optimale Einbrennbedingungen zu ermitteln. Die Aushärtebedingungen müssen sorgfältig kontrolliert werden. Ausserhalb des Einbrennfensters eingebrannte Pulverlacke können Defizite in der Filmflexibilität aufweisen.  
Unser technischer Kundenservice wird Sie gerne beraten.

## **Rückgewinnbarkeit**

Dem Frischpulver können kleine Mengen des recycelten Pulvers, wenn möglich automatisch, zugegeben werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken. Die Verarbeitungsvorschrift VR214 ist zu beachten.



## **Filmeigenschaften**

### **Geprüft auf**

Substrate: Bandbeschichteter verzinkter Stahl  
Schichtdicke: 80 µm - 120 µm  
Objekttemperatur: 130 °C, 3 min.

### **Ausprägung**

Glanzgrad 4-14 R'/60° DIN EN ISO 2813 2015-02

### **Mechanische Prüfungen**

Gitterschnitt Gt 0 DIN EN ISO 2409 2020-12

## Bewitterungsprüfungen

|                        |                  |                            |
|------------------------|------------------|----------------------------|
| 1 Jahr Florida, 5° Süd | > 50 % Restglanz | DIN EN ISO 2810 2021-01    |
| QUV/SE-B-313, 300h     | > 50 % Restglanz | DIN EN ISO 16474-3 2014-03 |
| Xenon, 10000h          | > 50 % Restglanz | DIN EN ISO 16474-2 2014-03 |

## Korrosionsprüfungen

|                                |        |                           |
|--------------------------------|--------|---------------------------|
| Kondenswassertest, 1000h       | Gt ≤ 1 | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Neutraler Salzsprühtest, 1000h | Gt ≤ 1 | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

## Chemische Prüfungen

|             |                |              |
|-------------|----------------|--------------|
| Aceton-Test | 2N bis Stufe 2 | IGP AA341.58 |
|-------------|----------------|--------------|



## Weitere Informationen

### Verpackung

20 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack

### Überlackierbarkeit

Für die Überlackierung mit sich selbst ist ein leichter Zwischenschliff erforderlich.

### Schutz beschichteter Teile

Beschichtete Teile sollten nach dem Abkühlen mit geeigneten Materialien ohne Weichmacher verpackt werden. Sie sollten vor Witterungseinflüssen geschützt gelagert werden, um die Bildung von Kondenswasser und damit Wasserflecken auf der Beschichtung zu vermeiden.

### Reinigung

Die beschichteten Teile müssen nach den Richtlinien RAL-GZ 632 oder SZFF 61.01 gereinigt werden.

### Farbentfernung und -entsorgung

Beschichtete Güter sollen nach Ende der Verwendung dem ordentlichen Recyclingprozess zugeführt werden. Die Entsorgungswege für Schlämme oder Restpulver sind gemäss den örtlichen behördlichen Vorgaben einzuhalten unter Berücksichtigung des Abfallschlüssels „080201, Abfälle von Beschichtungspulver“ gemäss europäischem Abfallartenkatalog EAK.

Diese anwendungstechnische Beratung erfolgt nach derzeitigem Erkenntnisstand. Sie gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis und befreit Sie nicht von eigenen Prüfungen. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und unterliegen daher ausschliesslich Ihrem Verantwortungsbereich.

Vor Verwendung Sicherheitsdatenblatt konsultieren. Artikelspezifisches Sicherheitsdatenblatt und weiterführende Risikomanagement-Massnahmen unter: **igp-powder.com**