



Arkusz techniczny

## IGP-RAPID®complete 8862B-A1

Matowa, wysoce reaktywna jednowarstwowa bezbarwna powłoka proszkowa na bazie żywicy poliestrowej do prawdziwego drewna.



### Właściwości

- Głęboki mat
- Naturalnie gładka
- Transparentny
- Zastosowanie wewnętrzne



### Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nielotne:	> 99 %
Gęstość:	1.2 kg/l-1.4 kg/l
Okres przechowywania:	min. 6 miesiące dla ≤ 15 °C min. 12 miesiące dla ≤ 5 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	Transparentny-bezbarwny



### Przetwarzanie

#### Przygotowanie powierzchni

Jeśli fabryczne wykończenie powierzchni płyty MDF nie spełnia wymagań jakościowych produktu końcowego, powierzchnię należy przeszlifować. Dzięki temu materiał będzie miał równomiernie gładką powierzchnię i będzie wolny od wszelkich zanieczyszczeń, drobnych rys, kurzu, tłuszczu itp. Więcej informacji można znaleźć w IGP-TI 111.

#### Sprzęt lakierniczy

Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

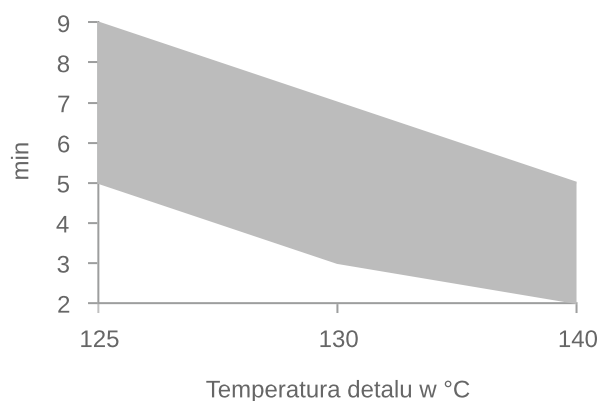
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

## Zalecana grubość powłoki

80  $\mu\text{m}$  - 120  $\mu\text{m}$

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

## Parametry utwardzania



T Obiekt	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
125 °C	5 min	9 min
<b>130 °C</b>	<b>3 min</b>	<b>7 min</b>
140 °C	2 min	5 min

W celu ustalenia optymalnych parametrów utwardzania, zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób z wykorzystaniem danego detalu i pieca do utwardzania.

## Możliwość odzysku

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR214.



## Właściwości powłoki

### Sprawdzone pod kątem

Podłoża: EGGER MBP-L 25mm  
Grubość powłoki: 110  $\mu\text{m}$  - 130  $\mu\text{m}$   
Temperatura detalu: 130 °C, 3 min.

### Próby mechaniczne

Test otworu zawiasu	1.1	IGP AA341.54
---------------------	-----	--------------

### Badania chemiczne

Acetone test	2N Poziom 2	IGP AA341.58
--------------	-------------	--------------



## Dodatkowe informacje

### Opakowanie

Pudło kartonowe 15 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

### **Możliwość powtórnego powlekania**

Do przemalowania konieczne jest lekkie przeszlifowanie.

### **Ochrona powlekanych detali**

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastyfikatorów. Powinny być przechowywane zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, aby uniknąć tworzenia się kondensatu, a tym samym zacieków na powłoce.

### **Czyszczenie**

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

### **Usuwanie i zagospodarowanie farb**

Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych” zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.

Niniejsze doradztwo techniczne odpowiada obecnemu stanowi wiedzy. Stanowi ono jednak tylko niewiążące wskazówki i nie zwalnia użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób. Zastosowanie, użycie i przerób produktów odbywa się poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przed użyciem należy sprawdzić kartę charakterystyki substancji chemicznej. Właściwa dla produktu karta charakterystyki substancji chemicznej i informacje dotyczące dalszych działań w zakresie zarządzania ryzykiem są dostępne pod adresem: **[igp-powder.com](http://igp-powder.com)**