



88

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®complete 8862B-A2|240424|v1.2

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**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®complete 8862B-A2|240424|v1.2

Technisches Datenblatt

IGP-RAPID®complete 8862B-A2

Matter, hochreaktiver Einschicht-Pulverklarlack auf der Basis von Polyesterharzen für die Beschichtung von Echtholz.



Eigenschaften

- Tiefmatt
- Natural smooth
- Transparent
- Innenqualität



Pulvereigenschaften

Korngrösse:

Festkörper:

Dichte:

Lagerfähigkeit:

< 100 µm
> 99 %
1.2 kg/l-1.4 kg/l
mind. 6 Monate bei ≤ 15 °C
mind. 12 Monate bei ≤ 5 °C
in ungeöffnetem Originalgebinde
Farbtöne:
transparent-farblos



Verarbeitung

Vorbehandlung

Wenn die Oberflächenbeschaffenheit der MDF ab Werk nicht den Qualitätsanforderungen des Endprodukts entspricht, muss die Oberfläche geschliffen werden. Dadurch wird sichergestellt, dass das Material eine gleichmäßig glatte Oberfläche aufweist und frei von Verunreinigungen, kleinen Kratzern, Staub, Fett usw. ist. Für weitere Informationen siehe IGP-TI 111.

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.

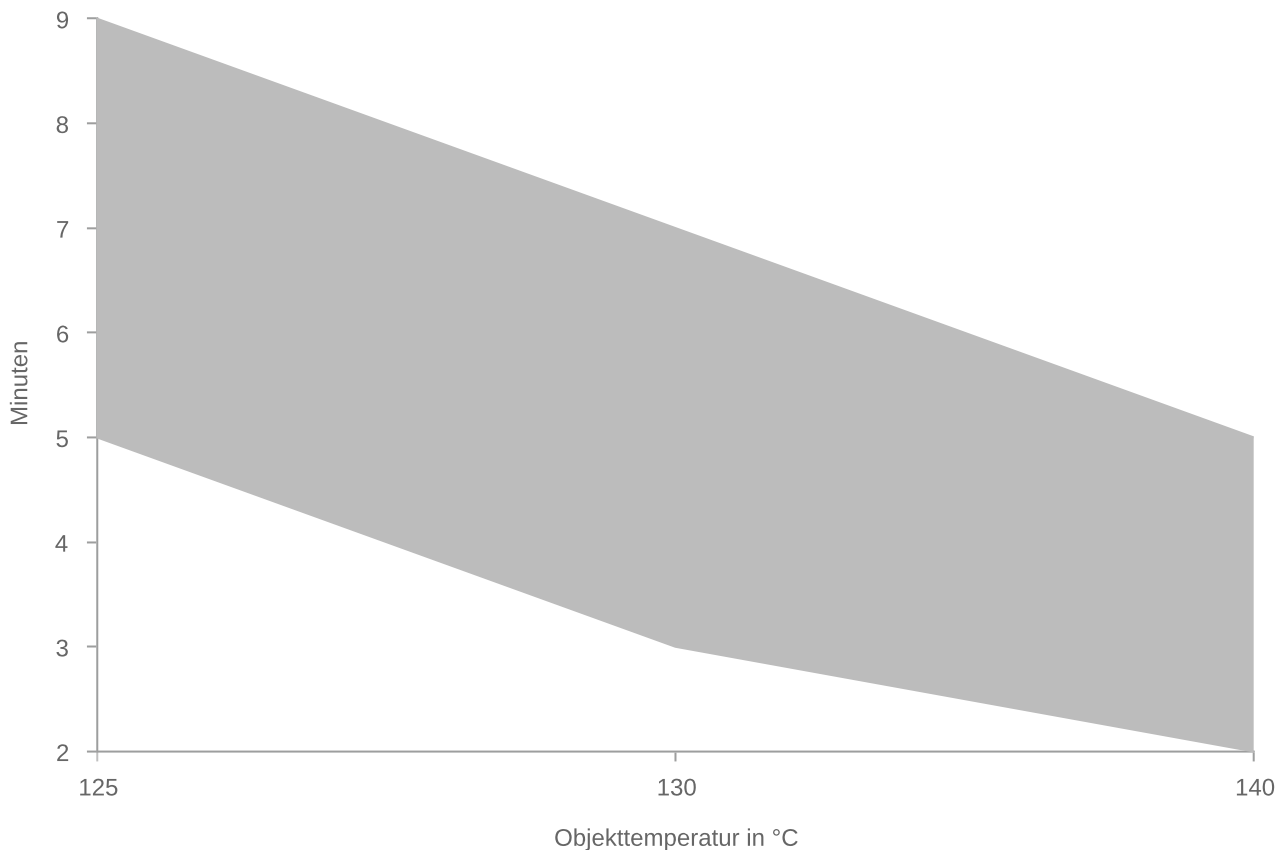
Empfohlene Filmdicke

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 |
| 130 °C | 3 Minuten | 7 Minuten |
| 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:

EGGER MBP-L 25mm

Schichtdicke:

110 µm - 130 µm
Objekttemperatur:
130 °C, 3 min.
Mechanische Prüfungen
Topfband-Test
1.1
IGP AA341.54
Chemische Prüfungen
Acetone test
2N bis Stufe 2
IGP AA341.58



Weitere Informationen

Verpackung

15 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.