IGP POWDER COATINGS

Fiche technique

IGP-RAPID®*primer* 134SA-A1

Apprêt hautement réactif pour préparer les substrats MDF de manière optimale à une seconde couche avec IGP-RAPID®top.

Propriétés

- Soyeux
- Struct. fine variable
- Couleurs unies
- Qualité intérieure

Propriétés de la poudre

Granulométrie:	< 100 µm
Extrait sec:	> 99 %
Densité:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Durée de stockage:	au moins 6 months à ≤ 15 °C au moins 6 months à ≤ 15 °C dans le récipient d'origine intact
Teintes de couleurs:	ca. RAL 7035

Mise en œuvre

Prétraitement
Si l'état de la surface du MDF en sortie d'usine ne correspond pas aux exigences de qualité du produit final, la surface doit être poncée. Cette démarche permet de s'assurer que le matériau présente une surface uniformément lisse et qu'il est exempt d'impuretés, de petites rayures, de poussière, de graisse, etc. Pour plus d'informations, voir IGP-TI 111.

Appareils de revêtement
Tous les systèmes électrostatiques classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Conditions de cuisson

T_{Objet}	t_{min}	t_{max}
125 °C	10 minutes	15 minutes
135 °C	**5 minutes**	**10 minutes**
150 °C	3 minutes	5 minutes

Il est conseillé, dans tous les cas, de procéder à des essais pratiques en fonction de l'objet et du four de cuisson afin de déterminer les conditions optimales de cuisson.

Recyclage
De petites quantités de poudre recyclée peuvent être ajoutées à la poudre fraîche, si possible automatiquement.
Important : limiter l'overspray au strict minimum.

Propriétés du film

Testé sur

Substrats:	EGGER MBPL 25mm
Structure testée:	Getestet mit 381M mit einer Gesamtschichtdicke > 160µm
Température de l'objet:	135 °C, 5 min.

Essais mécaniques		
Test de la charnière	≤ 1.1	IGP AA341.54

Tests chimiques		
Aceton-Test	2N jusqu'au niveau 2	IGP AA341.58

Informations complémentaires

Emballage
Carton de 20 kg avec sac PE antistatique

Retrait et mise au rebut du produit
Au terme de leur utilisation, les éléments peints doivent être recyclés de manière appropriée. Les filières de traitement des boues ou résidus de poudre doivent être respectées, conformément aux réglementations locales, en tenant compte de la classification des déchets « 080201, déchets de produits de revêtement en poudre » conformément au Catalogue européen des déchets (CED).

La présente préconisation d'application est basée sur les connaissances actuelles. Elle est transmise à titre indicatif et ne vous dispense pas de réaliser vos propres tests. L'utilisation, l'application et la mise en œuvre des produits ont lieu en dehors de notre champ de contrôle et relèvent de ce fait exclusivement de votre responsabilité.

Consulter la fiche de données de sécurité avant d'utiliser le produit. Fiche de données de sécurité spécifique à l'article et mesures complémentaires de gestion des risques : **igp-powder.com**