



13

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®primer 134SA-A1|240424|v1.4

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**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®primer 134SA-A1|240424|v1.4

Arkuszy techniczny

IGP-RAPID®*primer* 134SA-A1

Wysoce reaktywny podkład do podłoża MDF, który optymalnie przygotowuje podłoża MDF do wykańczania za pomocą IGP-RAPID®top.



Właściwości

- Satyna
- Wariant drobnej struktury
- Kolory
- Jakość wnętrza



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietłotne:

Gęstość:

Okres przechowywania:

< 100 μm

> 99 %

1.2 kg/l-1.6 kg/l

min. 6 miesiące dla $\leq 15\text{ }^{\circ}\text{C}$

min. 6 miesiące dla $\leq 15\text{ }^{\circ}\text{C}$

w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu

Odcienie kolorów:

ca. RAL 7035



Przetwarzanie

Przygotowanie powierzchni

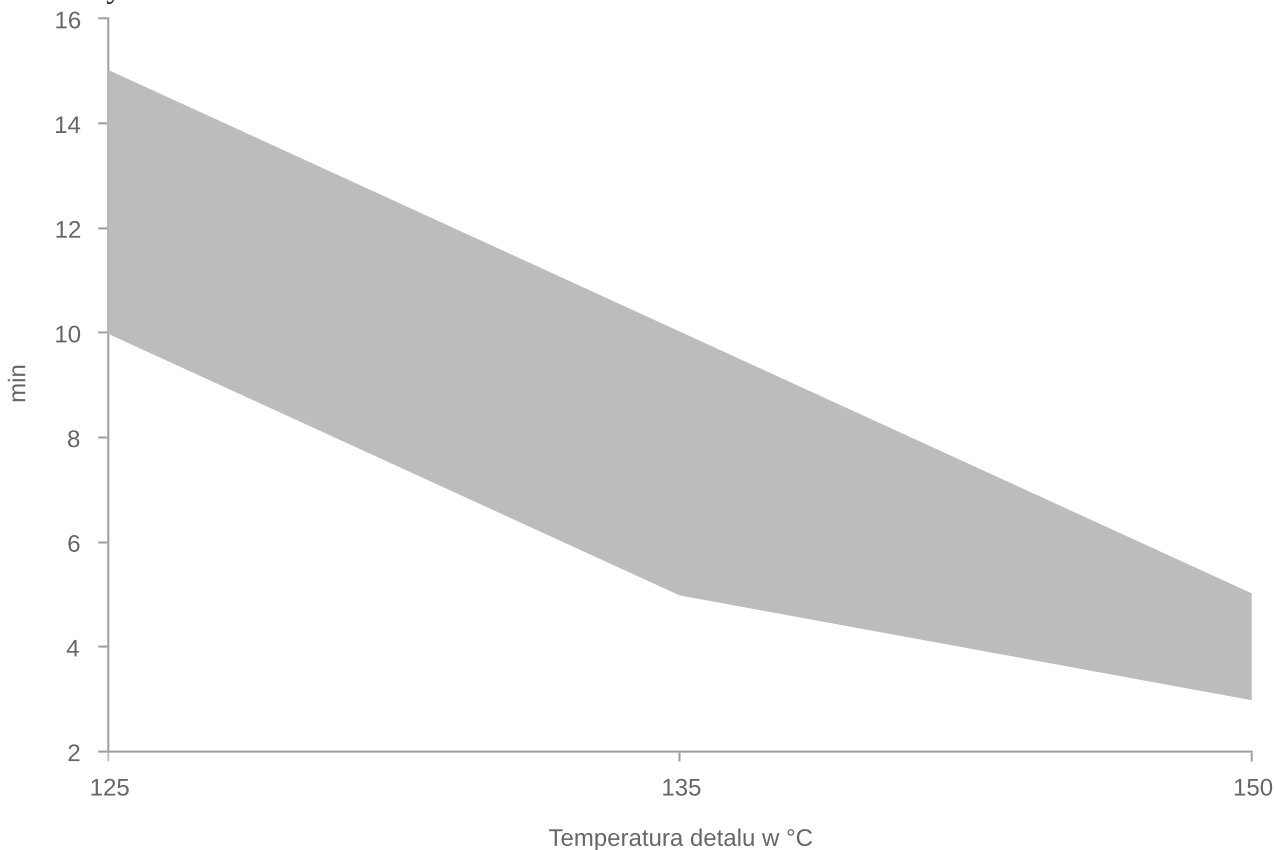
Jeśli fabryczne wykończenie powierzchni płyty MDF nie spełnia wymagań jakościowych produktu końcowego, powierzchnię należy przeszlifować. Dzięki temu materiał będzie miał równomiernie gładką powierzchnię i będzie wolny od wszelkich zanieczyszczeń, drobnych rys, kurzu, tłuszczu itp. Więcej informacji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

Parametry utwardzania



T	Objekt	t _{min}	t _{max}
125 °C		10 min	15 min
135 °C		5 min	10 min
150 °C		3 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.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:

EGGER MBP-L 25mm

Sprawdzone ustawienie:

Tested with 381M with a total film thickness > 160µm

Temperatura detalu:

135 °C, 5 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 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

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.