



85

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®primer 854SA-A2|240424|v1.3

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®primer 854SA-A2|240424|v1.3

Technisches Datenblatt

## IGP-RAPID®primer 854SA-A2

Hochreaktive Grundierung, um MDF-Substrate optimal auf die Überbeschichtung mit Flüssiglacken vorzubereiten.



### Eigenschaften

- Seidenglanz
- Var. Feinstruktur
- Uni, ohne Effekt
- Innenqualität



### Pulvereigenschaften

Korngrösse:

Festkörper:

Dichte:

Lagerfähigkeit:

< 100 µm  
> 99 %  
1.3 kg/l-1.6 kg/l  
mind. 6 Monate bei ≤ 15 °C  
mind. 12 Monate bei ≤ 5 °C  
in ungeöffnetem Originalgebinde  
Farbtöne:  
ca. NCS-S-0500-N

---



## 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.

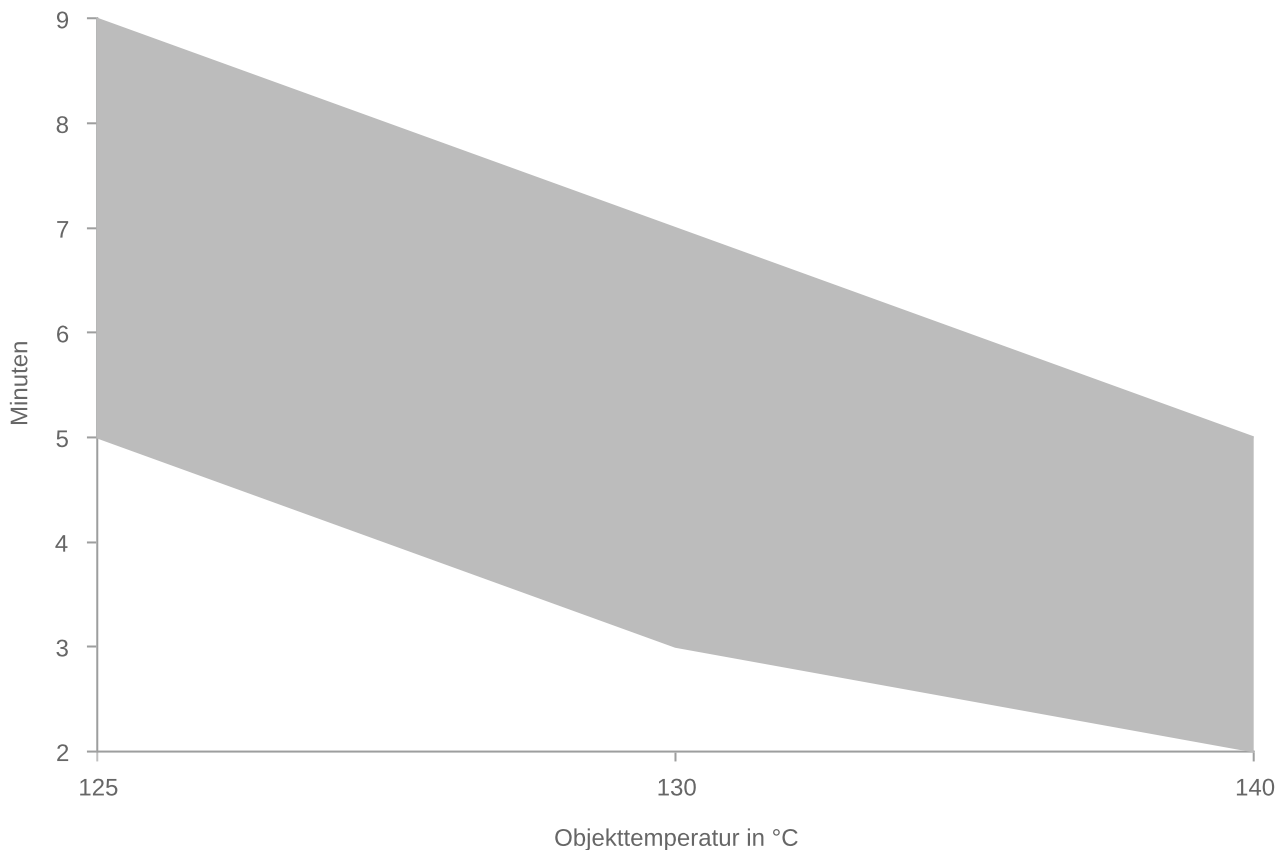
### Empfohlene Filmdicke

100 µm - 140 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 <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
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, möglichst automatisch, zugesetzt werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken.



## Filmeigenschaften

Geprüft auf

Substrate:

EGGER MBP-L 25mm

Geprüfter Aufbau:

IGP-RAPID®primer 85 was tested in the build-up with wet paints from Dold AG. The primer was sanded before the following wet paints were overcoated:

- Duro Pur
- Durocal topcoat
- DPU 240-90
- DPU 240-10
- AI DO Clear Lacquer

Schichtdicke:

110 µm - 130 µm

Objekttemperatur:

130 °C, 3 min.

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt

Gt 0

DIN EN ISO 2409 2020-12

Weitere Eigenschaften

Resistance to alternating climates

i.O.

AMK-Merkblatt 005 2015-04

Modul 3, 10 Zyklen:

keine sichtbaren Veränderungen



## Weitere Informationen

Verpackung

20 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack

Überlackierbarkeit

Für matte bis seidengänzende Decklacke werden folgende Schleifabstufungen empfohlen:

P220 oder P240 / (P280 optional) / P320

Für hochglänzende Oberflächen sind die folgenden zusätzlichen Schleifschritte empfohlen:

P400 und optional P500

Die vollständige Vernetzung der Primerschicht führt zu optimaler Schleifbarkeit.

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.