

IGP Powder Coatings

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

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 854SA-A2|240424|v1.3

Arkuszy techniczny

## IGP-RAPID®*primer* 854SA-A2

Wysoce reaktywna i ultra nisko utwardzana podkładowa powłoka proszkowa dla optymalnych właściwości szlifowania oraz zróżnicowane płynne materiały do powlekania wierzchniego dla wsparcia optymalnego przepływu powierzchni.



### Właściwości

- Satyna
- Wariant drobnej struktury
- Kolory
- Jakość wnętrza



### Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietlotne:

Gęstość:

Okres przechowywania:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

min. 6 miesiące dla ≤ 15 °C

min. 12 miesiące dla ≤ 5 °C

w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu

Odcienie kolorów:

ca. NCS-S-0500-N

---



## 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:

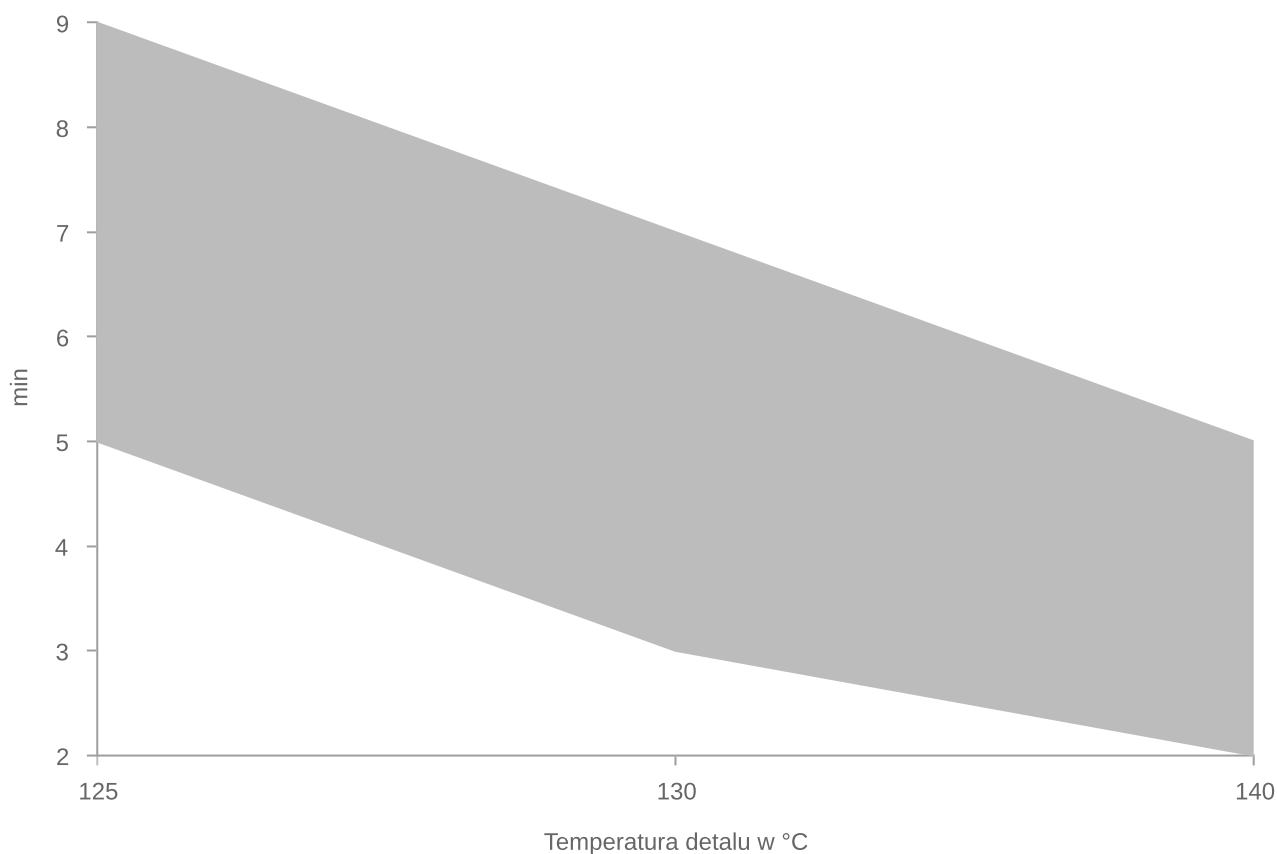
ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

100 µm - 140 µm

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** **Objekt** **t<sub>min</sub>** **t<sub>max</sub>**

125 °C 5 min 9 min

130 °C 3 min 7 min

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.



## Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:

EGGER MBP-L 25mm

Sprawdzone ustawienie:

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  
Grubość powłoki:  
110 µm - 130 µm  
Temperatura detalu:  
130 °C, 3 min.  
Próby mechaniczne  
Test przyczepności metodą siatki nacięć  
Gt 0  
DIN EN ISO 2409 2020-12  
Dodatkowe właściwości  
Resistance to alternating climates  
i.O.  
AMK-Merkblatt 005 2015-04  
„Moduł 3, 10 cykli: brak widocznych zmian”

---



## **Dodatkowe informacje**

### Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

Możliwość powtórnego powlekania

W przypadku wykończeń matowych do półbłyszczących zalecane są następujące etapy szlifowania:  
P220 lub P240 / (P280 opcjonalnie) / P320

W przypadku wykończeń o wysokim połysku zalecane są następujące dodatkowe etapy szlifowania:  
P400 i opcjonalnie P500

Pełne utwardzenie podkładu zapewnia optymalną szlifowalność.

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.