

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®primer 854SA-E2|240424|v1.2

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-E2|240424|v1.2

Arkuszy techniczny

IGP-RAPID®*primer* 854SA-E2

Wysocze reaktywny środek gruntujący do optymalnego przygotowania podłoża MDF do pokrycia lakierami proszkowymi.



Właściwości

- Satyna
- Wariant drobnej struktury
- Kolory
- Jakość wnętrza
- Bardziej elastyczne



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietłotne:

Gęstość:

Okres przechowywania:

< 100 μm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

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

min. 12 miesiące dla $\leq 5\text{ }^{\circ}\text{C}$

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:

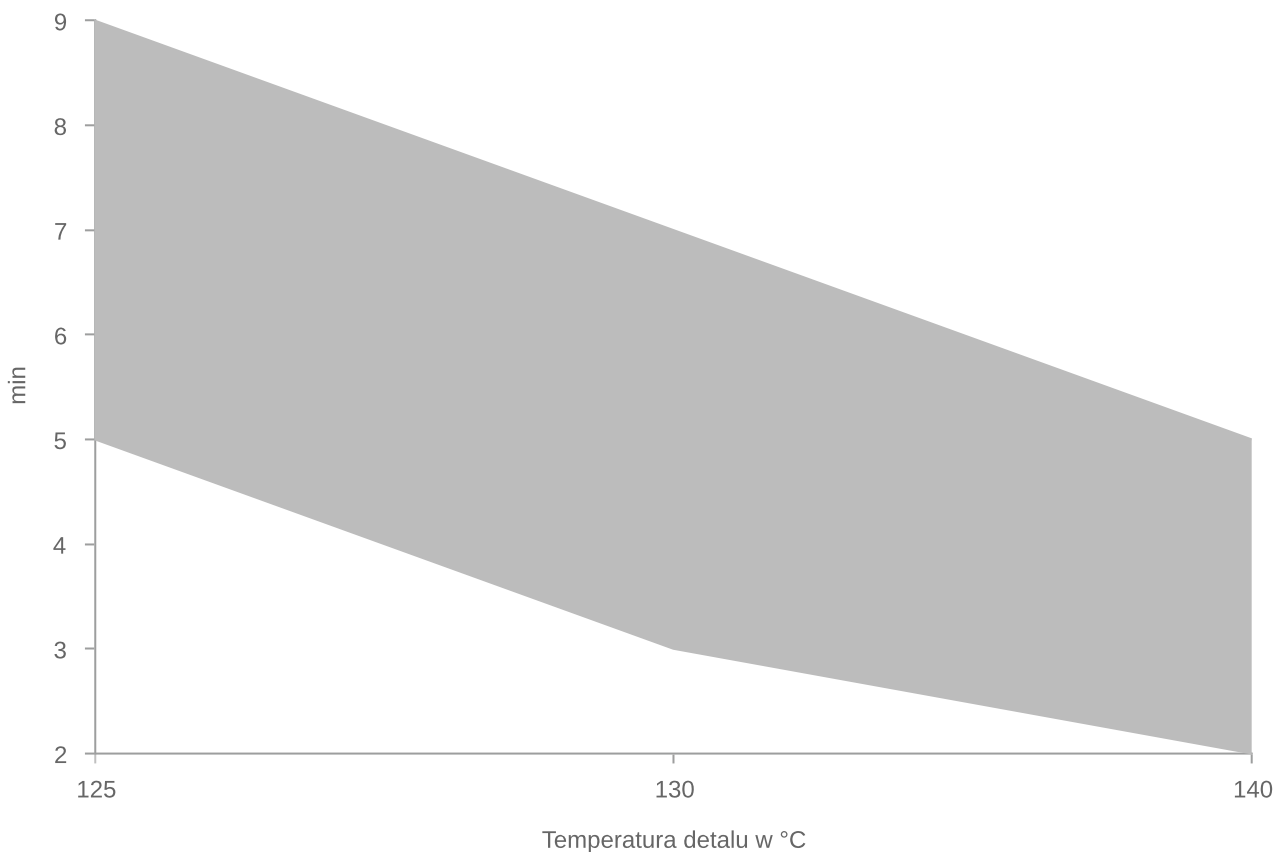
ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

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_{min}** **t_{max}**

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

Sprawdzone ustawienie:

Tested with 881TA with a total film thickness > 120µm

Temperatura detalu:

130 °C, 3 min.

Próby mechaniczne

Test otworu zawiasu

≤ 1.1

IGP AA341.54



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.