



38

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®top 381MA-A0|240424|v3.2

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®top 381MA-A0|240424|v3.2

Arkuszy techniczny

## IGP-RAPID®top 381MA-A0

Matowa nawierzchniowa powłoka proszkowa o drobnej strukturze do aplikacji dwuwarstwowej na wrażliwych na temperaturę materiałach drewnopochodnych we wnętrzach.



### Właściwości

- Głęboki matowa
- Wariant drobnej struktury
- Kolory
- Jakość wnętrza



### Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:

Składniki nietlotne:

Gęstość:

Okres przechowywania:

< 100  $\mu\text{m}$

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

min. 9 miesiące dla  $\leq 15\text{ }^{\circ}\text{C}$

min. 6 miesiące dla  $\leq 25\text{ }^{\circ}\text{C}$

w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu

Odcienie kolorów:

Odcienie RAL i NCS-S, własne kolory na żądanie

---



## 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 dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo.

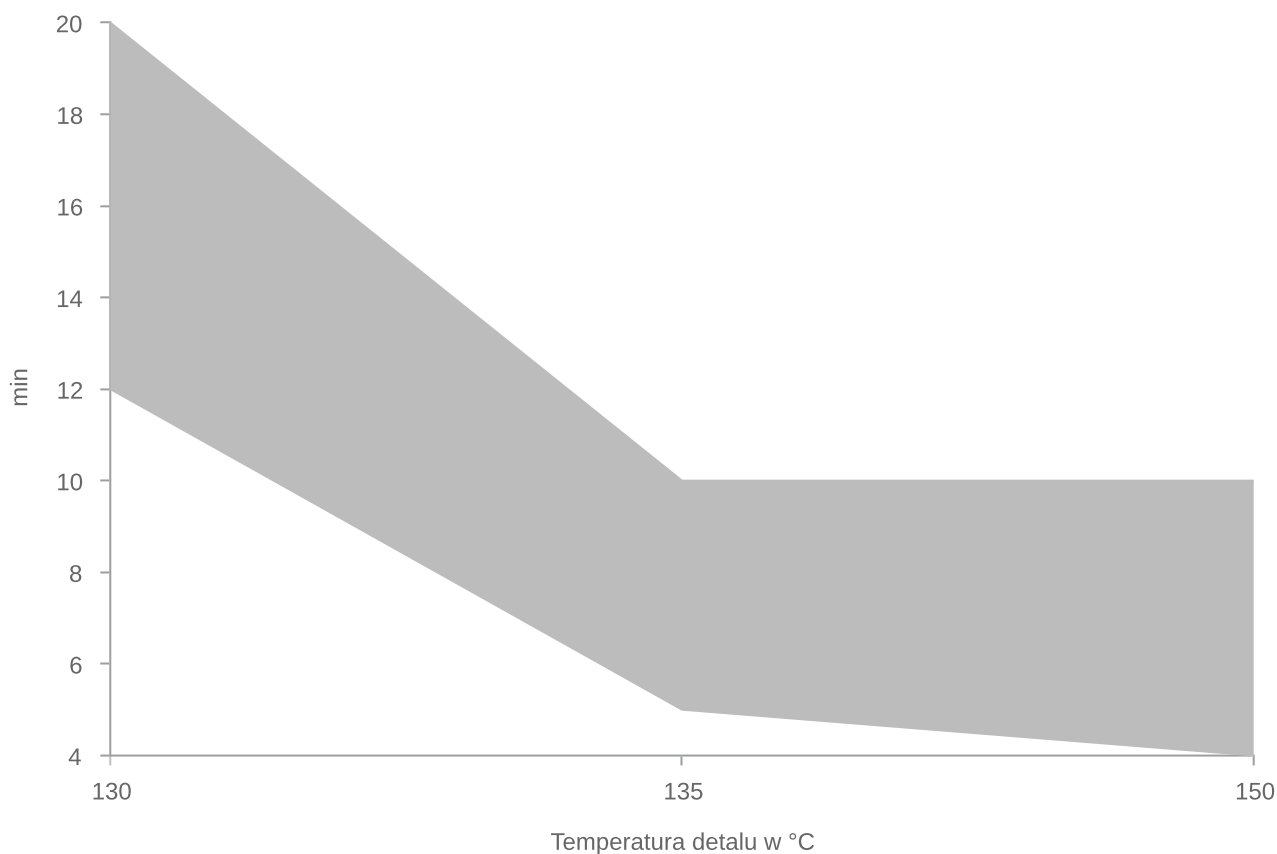
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

80  $\mu\text{m}$  - 100  $\mu\text{m}$

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>
130 °C		12 min	20 min
135 °C		5 min	10 min
150 °C		4 min	10 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. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR214.



## Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:

EGGER MBP-L 25mm

Sprawdzone ustawienie:

Tested on Primer 13 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  
1N Poziom 2  
IGP AA341.58  
Dodatkowe właściwości  
Behavior at chemical influence  
B  
DIN 68861 - 1 2011-01  
Behavior at abrasion  
C  
DIN 68861 - 2 2020-07  
Behaviour at scratches  
D  
DIN 68861 - 4 2013-02  
Behaviour subjection to dry heat  
C  
DIN 68861-7 1985-04  
Behaviour on subjection to wet heat  
B  
DIN 68861 - 8 2001-04  
Lightfastness  
> 6  
DIN EN 15187 2006-12  
Water vapor admission  
i.O.  
DIN 68930 2009-11  
3 cykle: brak widocznych zmian  
Resistance to alternating climates  
i.O.  
DIN 68930 2009-11  
1 cykl: brak widocznych zmian  
Resistance to alternating climates  
i.O.  
AMK-Merkblatt 005 2015-04  
„Moduł 3, 10 cykli: brak widocznych zmian”  
Humidity resistance  
i.O.  
AMK-Merkblatt 005 2015-04  
„Moduł 2, 14 dni: brak widocznych zmian”

---



## **Dodatkowe informacje**

Opakowanie  
Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE  
Ochrona powlekanych detali

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastyfikatorów. Powinny być przechowywane zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, aby uniknąć tworzenia się kondensatu, a tym samym zacieków na powłoce.

#### Czyszczenie

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

#### 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.