



38

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®^{top} 381ME-A1|240424|v2.2

La présente préconisation d'application est basée sur les connaissances actuelles. Elle est transmise à titre indicatif et ne vous dispense pas de réaliser vos propres tests. L'utilisation, l'application et la mise en œuvre des produits ont lieu en dehors de notre champ de contrôle et relèvent de ce fait exclusivement de votre responsabilité.

Consulter la fiche de données de sécurité avant d'utiliser le produit. Fiche de données de sécurité spécifique à l'article et mesures complémentaires de gestion des risques : **igp-powder.com**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®^{top} 381ME-A1|240424|v2.2

Fiche technique

IGP-RAPID®^{top} 381ME-A1

Peinture de finition en poudre mate à structure fine pour système à deux couches à appliquer en intérieur sur les matériaux dérivés du bois thermosensibles.



Propriétés

- Mat profond
- Struct. fine variable
- Effet nacré
- Mica
- Qualité intérieure



Propriétés de la poudre

Granulométrie:

Extrait sec:

Densité:

Durée de stockage:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

au moins 6 months à ≤ 25 °C

au moins 9 months à ≤ 15 °C

dans le récipient d'origine intact

Teintes de couleurs:

Teintes RAL métallisées et à effet personnalisé sur demande



Mise en œuvre

Prétraitement

Si l'état de la surface du MDF en sortie d'usine ne correspond pas aux exigences de qualité du produit final, la surface doit être poncée. Cette démarche permet de s'assurer que le matériau présente une surface uniformément lisse et qu'il est exempt d'impuretés, de petites rayures, de poussière, de graisse, etc. Pour plus d'informations, voir IGP-TI 111.

Appareils de revêtement

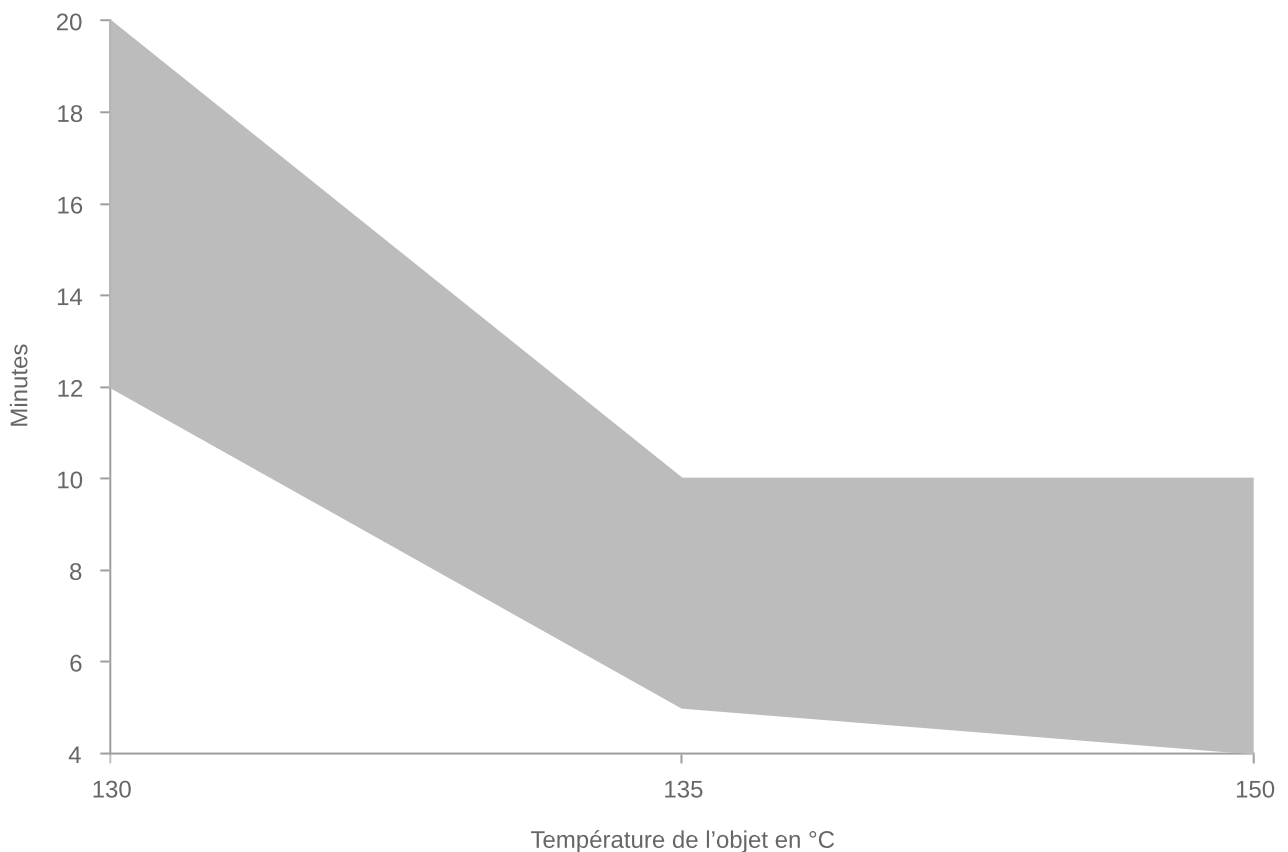
Tous les systèmes électrostatiques classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Épaisseur de film recommandée

80 µm - 100 µm

Un résultat de revêtement homogène pour les peintures structurées ou des différences de pouvoir couvrant spécifiques à la teinte ou à l'article peuvent nécessiter des épaisseurs de couche plus importantes. Les recommandations d'application correspondantes doivent être respectées. Pour un calcul préalable de la quantité de peinture en poudre nécessaire, l'épaisseur de couche requise doit être déterminée en fonction de l'objet.

Conditions de cuisson



T _{Objet}	t _{min}	t _{max}
130 °C	12 minutes	20 minutes
135 °C	5 minutes	10 minutes
150 °C	4 minutes	10 minutes

Il est conseillé, dans tous les cas, de procéder à des essais pratiques en fonction de l'objet et du four de cuisson afin de déterminer les conditions optimales de cuisson.

Recyclage

De petites quantités de poudre récupérée peuvent être ajoutées à la poudre fraîche, si possible automatiquement. Important : limiter l'overspray à un minimum absolu. La directive de traitement VR201.1 doit être respectée.



Propriétés du film

Testé sur

Substrats:

EGGER MBPL 25mm

Structure testée:

Tested on Primer 13 with a total film thickness > 160µm

Température de l'objet:

135 °C, 5 min.

Essais mécaniques

Test de la charnière

≤ 1.1
IGP AA341.54
Tests chimiques
Acetone test
2N jusqu'au niveau 2
IGP AA341.58
Additional properties
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 cycles : pas de changements visibles
Resistance to alternating climates
i.O.
DIN 68930 2009-11
1 cycle : pas de changements visibles
Resistance to alternating climates
i.O.
AMK-Merkblatt 005 2015-04
Module 3, 10 cycles :
pas de changements visibles
Humidity resistance
i.O.
AMK-Merkblatt 005 2015-04
Module 2, 14 jours :
pas de changements visibles



Informations complémentaires

Emballage

Carton de 20 kg avec sac PE antistatique

Protection des parties revêtues

Une fois refroidis, les éléments peints doivent être emballés dans des matériaux appropriés sans plastifiants. Ils doivent être stockés à l'abri des intempéries pour éviter la formation de condensation et donc de taches d'eau sur le revêtement.

Nettoyage

Les pièces peintes doivent être nettoyées selon les directives RAL-GZ 632 ou SZFF 61.01.

L'information technique IGP-TI 106 doit être respectée pour les effets mica perlés.

Retrait et mise au rebut du produit

Au terme de leur utilisation, les éléments peints doivent être recyclés de manière appropriée. Les filières de traitement des boues ou résidus de poudre doivent être respectées, conformément aux réglementations locales, en tenant compte de la classification des déchets « 080201, déchets de produits de revêtement en poudre » conformément au Catalogue européen des déchets (CED).