



38

IGP Powder Coatings

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

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} 381ME-A1|240424|v2.2

Arkuszy techniczny

IGP-RAPID®^{top} 381ME-A1

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



Właściwości

- Głęboki matowa
- Wariant drobnej struktury
- Mica perłowa
- Mica
- Jakość wnętrza



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 $\leq 25\text{ }^{\circ}\text{C}$

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

w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu

Odcienie kolorów:

RAL Metallic i indywidualne metaliczne 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 konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów:

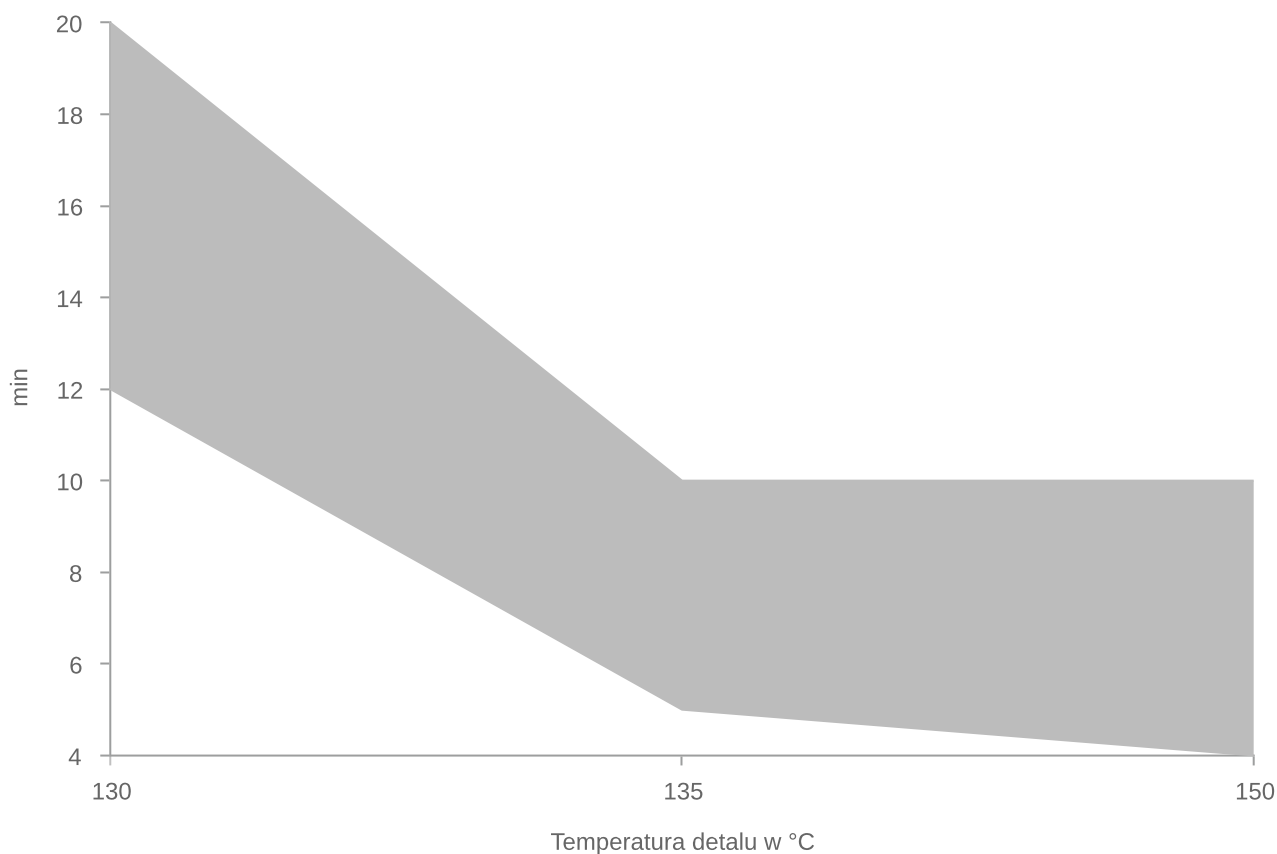
ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

80 μm - 100 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}
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 odzyskanego proszku można dodawać automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR201.1.



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.

Muszą być również przestrzegane informacje techniczne IGP-TI 106 w przypadku efektów miki perłowej.

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.