



38

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®<sup>top</sup> 381TA-A2|240424|v2.2

Diese anwendungstechnische Beratung erfolgt nach derzeitigem Erkenntnisstand. Sie gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis und befreit Sie nicht von eigenen Prüfungen. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und unterliegen daher ausschliesslich Ihrem Verantwortungsbereich.

Vor Verwendung Sicherheitsdatenblatt konsultieren. Artikelspezifisches Sicherheitsdatenblatt und weiterführende Risikomanagement-Massnahmen unter: **igp-powder.com**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®<sup>top</sup> 381TA-A2|240424|v2.2

Technisches Datenblatt

## IGP-RAPID®<sup>top</sup> 381TA-A2

Tiefmatter Pulverdecklack mit Feinstruktur für den Zweischicht-Aufbau von temperatursensitiven Holzwerkstoffen in Innenräumen.



### Eigenschaften

- Tiefmatt
- Feinstruktur
- Uni, ohne Effekt
- Innenqualität



### Pulvereigenschaften

Korngrösse:

Festkörper:

Dichte:

Lagerfähigkeit:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

mind. 9 Monate bei ≤ 15 °C

mind. 6 Monate bei ≤ 25 °C

in ungeöffnetem Originalgebinde

Farbtöne:

RAL- und NCS-S-Farbtöne, individuelle Farben auf Anfrage

---



## Verarbeitung

### Vorbehandlung

Wenn die Oberflächenbeschaffenheit der MDF ab Werk nicht den Qualitätsanforderungen des Endprodukts entspricht, muss die Oberfläche geschliffen werden. Dadurch wird sichergestellt, dass das Material eine gleichmäßig glatte Oberfläche aufweist und frei von Verunreinigungen, kleinen Kratzern, Staub, Fett usw. ist. Für weitere Informationen siehe IGP-TI 111.

### Beschichtungsgeräte

Alle herkömmlichen elektrostatischen Systeme mit Koronaaufladung.

Für den Bau und den Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen müssen folgende Vorschriften eingehalten werden: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

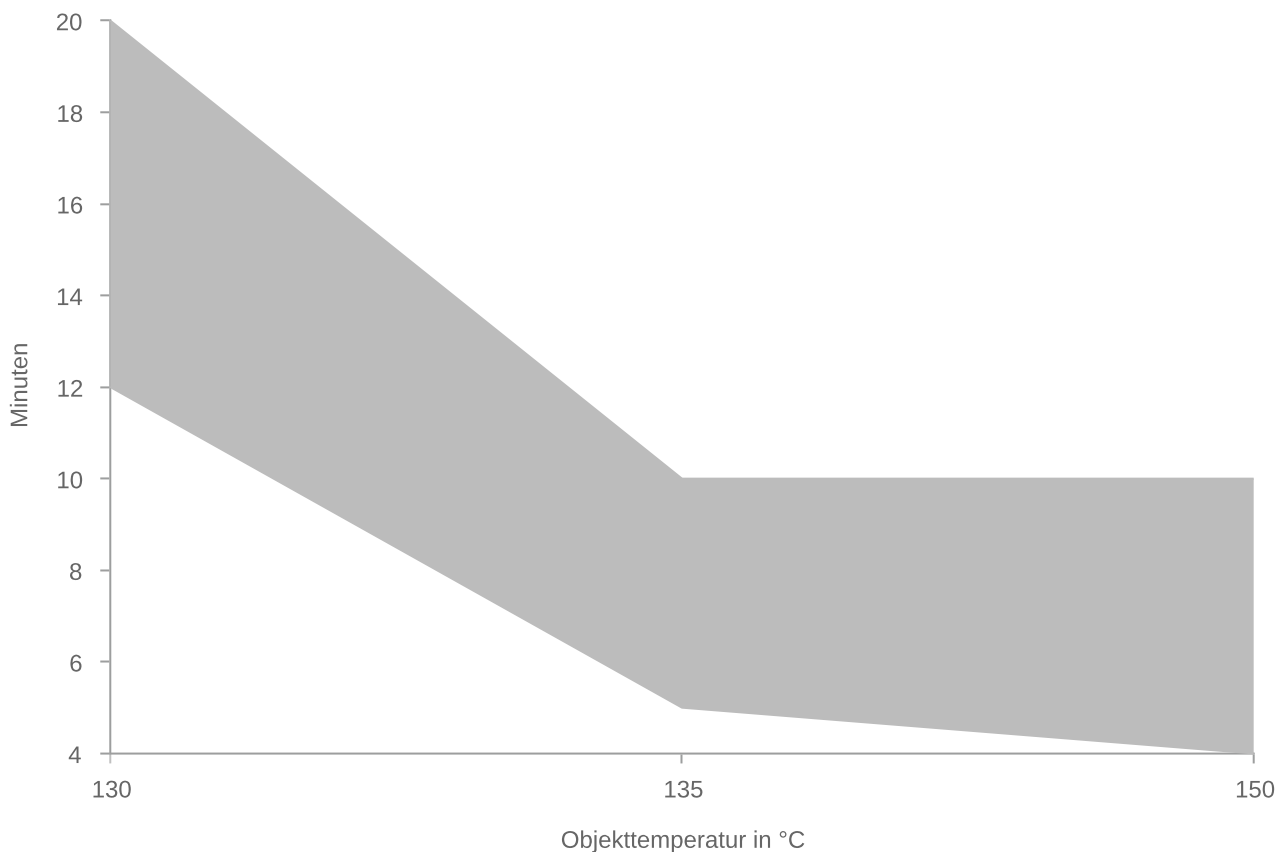
### Empfohlene Filmdicke

80 µm - 100 µm

Ein homogenes Beschichtungsergebnis bei Strukturlacken oder farb- bzw. artikelspezifische Unterschiede im Deckvermögen können höhere Schichtdicken erfordern. Die entsprechenden Verarbeitungsrichtlinien sind zu beachten.

Für eine Vorkalkulation der benötigten Pulverlackmenge ist die erforderliche Schichtdicke artikelspezifisch zu ermitteln.

### Einbrennbedingungen



T <sub>Objekt</sub>	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
130 °C	12 Minuten	20 Minuten
135 °C	5 Minuten	10 Minuten
150 °C	4 Minuten	10 Minuten

Aufgrund der begrenzten thermischen Leitfähigkeit wird die Verwendung von Infrarot- (elektrisch/gaskatalytisch) oder Umluft-Infrarot kombinierten Öfen empfohlen.

Zu empfehlen sind in jedem Fall praktische Versuche, auf das jeweilige Objekt und den Einbrennofen abgestimmt, um optimale Einbrennbedingungen zu ermitteln. Die Aushärtebedingungen müssen sorgfältig kontrolliert werden. Ausserhalb des Einbrennfensters eingebrannte Pulverlacke können Defizite in der Filmflexibilität aufweisen.

Unser technischer Kundenservice wird Sie gerne beraten.

Rückgewinnbarkeit

Dem Frischpulver können kleine Mengen des recycelten Pulvers, wenn möglich automatisch, zugegeben werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken. Die Verarbeitungsvorschrift VR214 ist zu beachten.



## Filmeigenschaften

Geprüft auf

Substrate:

EGGER MBP-L 25mm

Geprüfter Aufbau:

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

Objekttemperatur:

135 °C, 5 min.

Mechanische Prüfungen

Topfband-Test

≤ 1.1

IGP AA341.54

Weitere Eigenschaften

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 Zyklen: keine sichtbaren Veränderungen

Resistance to alternating climates

i.O.

DIN 68930 2009-11

1 Zyklus: keine sichtbaren Veränderungen

Resistance to alternating climates

i.O.

AMK-Merkblatt 005 2015-04

Modul 3, 10 Zyklen:

keine sichtbaren Veränderungen

Humidity resistance

i.O.

AMK-Merkblatt 005 2015-04

Modul 2, 14 Tage:

keine sichtbaren Veränderungen



## **Weitere Informationen**

### Schutz beschichteter Teile

Beschichtete Teile sollten nach dem Abkühlen mit geeigneten Materialien ohne Weichmacher verpackt werden. Sie sollten vor Witterungseinflüssen geschützt gelagert werden, um die Bildung von Kondenswasser und damit Wasserflecken auf der Beschichtung zu vermeiden.

### Reinigung

Die beschichteten Teile müssen nach den Richtlinien RAL-GZ 632 oder SZFF 61.01 gereinigt werden.

### Farbentfernung und -entsorgung

Beschichtete Güter sollen nach Ende der Verwendung dem ordentlichen Recyclingprozess zugeführt werden. Die Entsorgungswege für Schlämme oder Restpulver sind gemäss den örtlichen behördlichen Vorgaben einzuhalten unter Berücksichtigung des Abfallschlüssels „080201, Abfälle von Beschichtungspulver“ gemäss europäischem Abfallartenkatalog EAK.