

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®complete 871TA-I1|240424|v2.1

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®complete 871TA-I1|240424|v2.1

Arkuszy techniczny

IGP-RAPID®complete 871TA-I1

Matowa powłoka proszkowa o drobnej strukturze na bazie żywic poliestrowych o zoptymalizowanym odbiciu promieniowania podczerwonego, odporna na warunki atmosferyczne i wysoce reaktywna.



Właściwości

- Głęboki matowa
- Drobna struktura
- Kolory
- Przemysłowa jakość zewnętrzna
- Zoptymalizowana IR



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 ≤ 15 °C

min. 12 miesiące dla ≤ 5 °C

min. 24 miesiące dla ≤ -20 °C

w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu

Odcienie kolorów:

Odcienie RAL i NCS-S, własne kolory na żądanie



Przetwarzanie

Przygotowanie powierzchni

Metal wstępnie malowany należy odtłuścić i przeszlifować, aby zapewnić przyczepność międzywarstwową.

Przydatność zastosowanego podłoża i metody wstępnej obróbki powinna zasadniczo zostać wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok za pomocą odpowiednich metod badawczych.

Minimalnym wymogiem jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności na przekroju poprzecznym i testem taśmy. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

Sprzęt lakierniczy

Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

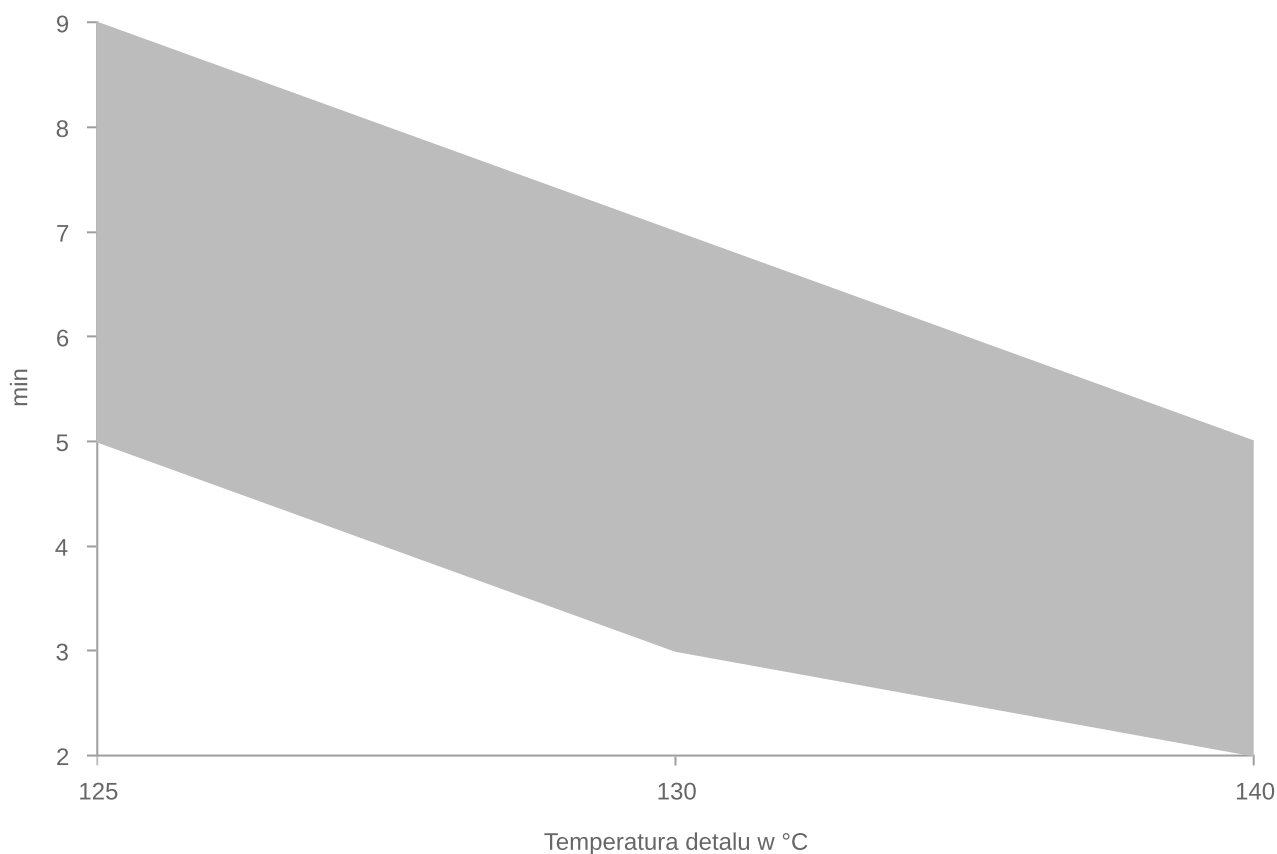
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

80 µm - 120 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. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR214.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:

Stal ocynkowana + Coil-coating

Grubość powłoki:

80 µm - 120 µm

Temperatura detalu:

130 °C, 3 min.

Cechy wizualne

Stopień połysku

4-14 R'/60°
DIN EN ISO 2813 2015-02
Próby mechaniczne
Test przyczepności metodą siatki nacięć
Gt 0
DIN EN ISO 2409 2020-12
Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych
1 rok Floryda, 5° na południe
> 50 % Połysk resztkowy
DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300 godz
> 50 % Połysk resztkowy
DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Lampy ksenonowe, 10000 godz
> 50 % Połysk resztkowy
DIN EN ISO 16474-2 2014-03
Badania korozyjne
Test wody kondensacyjnej, 1000h
GT ≤ 1
DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Naturalny test w mgie solnej, 1000h
GT ≤ 1
DIN EN ISO 9227 2017-07
Badania chemiczne
Acetone test
2N Poziom 2
IGP AA341.58



Dodatkowe informacje

Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

Możliwość powtórnego powlekania

Do przemalowania konieczne jest lekkie przeszlifowanie.

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.