



Technický list - preložené strojovo

IGP-RAPID®complete 871TA-I1

Matný, jemne štruktúrovaný Pulverlack na báze Polyesterharz s optimalizovaným odrazom infračerveného žiarenia, wetterbeständig a hochreaktiv.



Charakteristika

- tiefmatt
- Feinstruktur
- Uni, bez účinku
- Premyselná Aussenqualität
- IR optimalizované



Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 6 mesiace at ≤ 15 °C min. 12 mesiace at ≤ 5 °C min. 24 mesiace at ≤ -20 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	Odtiene RAL a NCS-S, individuálne farby na požiadanie



Spracovanie

Predbežná úprava

Predbežne natretý kov by sa mal odmastiť a obrúsiť, aby sa zabezpečila Zwischenschichthaftung. Vhodnosť substrátu a použitej metódy predbežnej úpravy musí vo všeobecnosti vopred skontrolovať Beschichter pomocou vhodných skúšobných metód. Minimálnou požiadavkou je vykonanie Kochtestu / skúšky tlakovým hrncom, po ktorej nasleduje Gitterschnitt a Klebebandabriss. Odkazujeme na usmernenia GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Pozri tiež náš špeciálny informačný list o Vorbehandlung (IGP-TI 100).

Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky konvenčné elektrostatische systémy s Koronaaufladung. Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

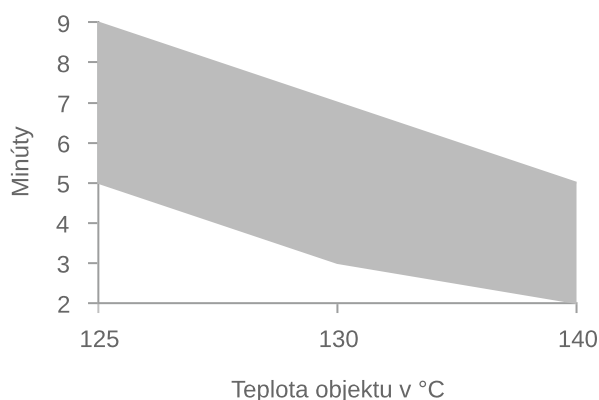
Odporúčaná hrúbka filmu

80 µm - 100 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

Podmienky vytvrdzovania



T Objekt	t _{min}	t _{max}
125 °C	5 Minúty	9 Minúty
130 °C	3 Minúty	7 Minúty
140 °C	2 Minúty	5 Minúty

Vzhľadom na obmedzenú tepelnú vodivosť sa odporúča používať infračervené (elektrické/plynové katalytické) alebo kombinované pece s cirkuláciou vzduchu/infračerveným žiarením.

V každom prípade sa odporúčajú praktické testy prispôbené príslušnému objektu a vytvrdzovacej peci, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania. Podmienky vytvrdzovania sa musia starostlivo monitorovať. Práškové nátery vytvrdené mimo vytvrdzovacieho okna môžu vykazovať nedostatky v pružnosti filmu.

Náš technický zákaznícky servis vám rád poradí.

Vratnosť

Do Frischpulvers sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky.

Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime. Musia sa dodržiavať pokyny na spracovanie VR214.



Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát:	Verzinkter Stahl potiahnutý zvitkom
Hrúbka filmu:	80 µm - 100 µm
Teplota objektu:	130 °C, 3 min.

Vzhľad

Úroveň lesku	4-14 R°/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	-------------	-------------------------

Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
---------------	------	-------------------------

Zvetrávanie

1 rok Florida, 5° južne	> 50 % zvyškový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
-------------------------	----------------------	-------------------------

QUV/SE-B-313, 300h
Xenón, 10000 h

> 50 % zvyškový lesk
> 50 % zvyškový lesk

DIN EN ISO 16474-3 2014-03
DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korózne skúšky

Skúška kondenzačnou vodou,
1000 h

Gt ≤ 1

DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Skúška neutrálnou solňou hmlou,
1000 h

Gt ≤ 1

DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

Acetone test

2N na úroveň 2

IGP AA341.58



Ďalšie informácie

Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

Vhodnosť na prelakovanie

Pri samotnom prelakovaní je potrebné ľahký Zwischenschliff.

Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

Čistenie

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezabývajú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**