



Technický list - strojově přeloženo

IGP-RAPID®complete 871TE-A1

Prášková barva odolná proti povětrnostním vlivům s jemnou strukturou na bázi polyesterové pryskyřice, odolná proti povětrnostním vlivům a vysoce reaktivní.



Charakteristika

- hluboký mat
- jemná struktura
- perleť
- Průmyslová venkovní kvalita



Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 6 měsíce at ≤ 15 °C
	min. 12 měsíce at ≤ 5 °C
	min. 24 měsíce at ≤ -20 °C
	v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	RAL kovový a individuální kovové barvy na vyžádání



Zpracování

Předúprava

Předem natřený kov by měl být odmaštěn a obroušen, aby se zajistila prilnavost mezi vrstvami. Vhodnost podkladu a použité metody předúpravy musí obecně předem zkontrolovat lakýrník pomocí vhodných zkušebních metod. Minimálním požadavkem je provedení varného testu / zkoušky v tlakovém hrnci s následným mřížkovým řezem a odstraněním lepicí pásky. Odkazujeme na pokyny GSB International, Qualicoat a Qualisteelcoat. Weitere Informationen: Viz také náš speciální informační list o předúpravě povrchu (IGP-TI 100).

Zařízení pro nanášení povlaků

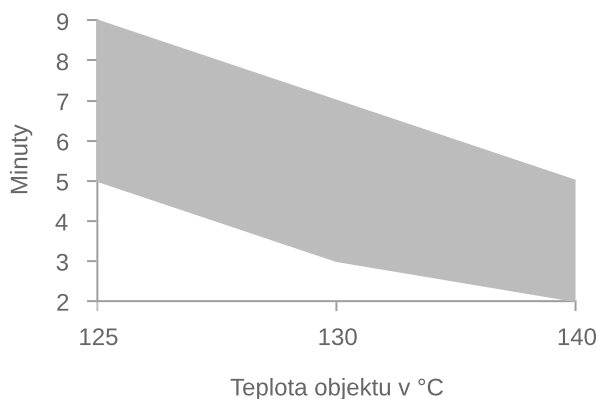
Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením. Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

80 µm - 100 µm

Homogenní výsledek nátěru s texturovanými barvami nebo barevnými či předmětově specifickými rozdíly v krycí schopnosti může vyžadovat větší tloušťku filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování. Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového nátěru je třeba pro každý konkrétní výrobek stanovit požadovanou tloušťku filmu.

Podmínky vytvrzování



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

Vzhledem k omezené tepelné vodivosti se doporučuje používat infračervené (elektrické/plynové katalytické) nebo kombinované pece s cirkulujícím vzduchem/infračerveným zářením. V každém případě se doporučují praktické zkoušky přizpůsobené příslušnému objektu a vypalovací peci, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky. Podmínky vytvrzení je třeba pečlivě sledovat. Prášková barva vytvrzená mimo vytvrzovací okno může vykazovat nedostatky v flexibilitě povlaku. Náš technická zákaznická podpora vám rád poradí.

Aplikace

Pro dosažení optimálního lakování a optimální kvality povrchu dodržujte doporučení uvedené v technických informacích TI118.

Zpětná vymahatelnost

Aby se předešlo změnám odstínu v důsledku ztráty efektu během lakování, mělo by se zpracovávat zpracování produktů s perleťovou slídou bez vrácení. Při automatickém lakování s odpovídající velikostí šarže lze v závislosti na kategorizaci barevného odstínu přidat určité množství vráceného prášku. V tomto ohledu dodržujte kategorii efektu uvedenou na etiketě obalu a směrnici pro zpracování VR201.1.



Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát: Verzinkter Stahl potažený svitkem
Tloušťka filmu: 80 µm - 100 µm
Teplota objektu: 130 °C, 3 min.

Vzhled

Úroveň lesku

4-14 R'/60°

DIN EN ISO 2813 2015-02

Mechanické zkoušky

mřížkový řez	≤ 1	DIN EN ISO 2409 2020-12
--------------	----------	-------------------------

Zvětrávání

1 rok Florida, 5° jižní šířky	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1000 h	> 50 % zbytkový lesk	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korozní zkoušky

Zkouška kondenzační vodou, 1000 h	Gt ≤ 1	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test v solné mlze, 1000 h	Gt ≤ 1	DIN EN ISO 9227 2017-07

Chemické testy

aceton	2N na úrovni 2	IGP AA341.44
--------	----------------	--------------



Další informace

Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

Vhodnost pro přetírání

Pro přelakování samotným nátěrem je nutné lehké mezibroušení.

Ochrana lakovaných dílů

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

Čištění

Lakované díly musí být podrobeny Reinigung v souladu se směrnici RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01. V případě perleťového efektu je třeba dodržovat technické informace IGP-TI 106.

Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: **igp-powder.com**