



Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-RAPID®complete 871TE-A1

Väderbeständig pulverlack med fin struktur baserad på polyesterhartser, väderbeständig och mycket reaktiv.



Egenskaper

- Djup matt
- Fin struktur
- Pärlmorglimmer
- Industriell exteriör kvalitet



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 6 månader at ≤ 15 °C min. 12 månader at ≤ 5 °C min. 24 månader at ≤ -20 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	RAL Metallic och individuella metallicfärger på begäran



Bearbetning

Förbehandling

Förbehandlad metall bör avfettas och slipas för att säkerställa vidhäftning mellan ytskikten. Substratets lämplighet och den förbehandlingsmetod som används måste i allmänhet kontrolleras i förväg av lackeraren med hjälp av lämpliga testmetoder. Minimikravet är att utföra ett kokprov / tryckkokartest följt av ett tvärsnitt och en tejprivning. Vi hänvisar till riktlinjerna från GSB International, Qualicoat och Qualisteelcoat. För ytterligare information: Se även vårt särskilda informationsblad om förbehandling (IGP-TI 100).

Beläggingsanordningar

Alla konventionella elektrostatiska system med koronaladdning.
Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

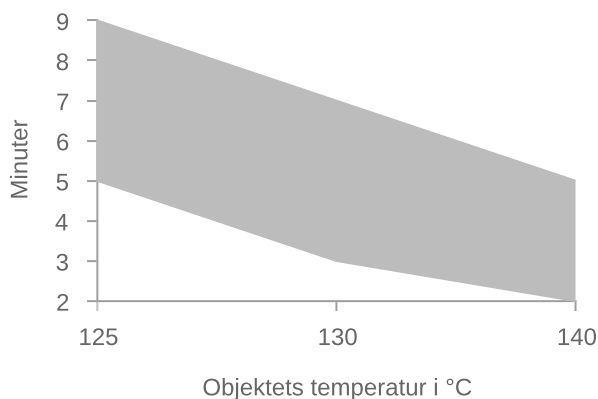
Rekommenderad filmtjocklek

80 µm - 100 µm

För ett homogent lackresultat med strukturlack eller färg- eller artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas högre Filmtjocklek. Relevanta riktlinjer för bearbetning måste följas.

För en preliminär beräkning av den erforderliga pulverlackeringsmängden måste den erforderliga Filmtjockleken bestämmas för varje specifik artikel.

Härtningsförhållanden



T Objekt	t min	t max
125 °C	5 Minuter	9 Minuter
130 °C	3 Minuter	7 Minuter
140 °C	2 Minuter	5 Minuter

På grund av den begränsade värmeledningsförmågan rekommenderas användning av infraröda (elektriska/gas-katalytiska) eller kombinerade cirkulationsluft-/infraröda ugnar. I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester, anpassade till respektive objekt och härtningsugn, för att fastställa de optimala härtningsförhållandena. Härtningsförhållandena måste övervakas noggrant. Pulverlack som härtdas utanför härtningsfönstret kan uppvisa brister i filmens flexibilitet.

Vår tekniska kundtjänst ger dig gärna råd.

Applikation

För en optimal beläggning och ytkvalitet, följ rekommendationerna i den tekniska informationen TI118.

Återvinningsbarhet

För att undvika färgförändringar till följd av effektförluster under beläggningen bör pärlmorsglitterprodukter bearbetas utan återvinning. Vid automatisk beläggning med motsvarande partistorlek kan en viss mängd återvunnet pulver tillsättas, beroende på färgnyansens kategorisering. Beakta i detta sammanhang effektkategorin på förpackningsetiketten och bearbetningsriktlinjen VR201.1.



Filmegenskaper

Testad på

Substrat: Coilbelagt galvaniserat stål
Filmtjocklek: 80 µm - 100 µm
Objektets temperatur: 130 °C, 3 min.

Utseende

Glansnivå 4-14 R'/60°

DIN EN ISO 2813 2015-02

Mekaniska tester

Tvärsnitt	≤ 1	DIN EN ISO 2409 2020-12
-----------	----------	-------------------------

Väderbeständighetstest

1 år Florida, 5° söder	> 50 % restglans	DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % restglans	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 1000 timmar	> 50 % restglans	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korrosionstester

Test med kondensvatten, 1000h	Gt ≤ 1	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutralt saltspraytest, 1000h	Gt ≤ 1	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemiska tester

Test med aceton	2N till nivå 2	IGP AA341.44
-----------------	----------------	--------------



Ytterligare information

Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse

Lämplighet för övermålning

En lätt mellanslipning krävs för övermålning med sig själv.

Skydd av belagda delar

Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningen.

Rengöring

De belagda delarna måste rengöras i enlighet med riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniska informationen IGP-TI 106 måste beaktas för pärlglimmereffekter.

Borttagning och avfallshantering av färg

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshanteringen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **[igp-powder.com](https://www.igp-powder.com)**