



Scheda tecnica

IGP-RAPID®complete 871TE-I1

Matte, finely structured powder coating with optimized IR reflection on a polyester resin base, weather-resistant and highly reactive.



Proprietà

- Extra opaco
- Raggrinzato
- Perlato
- Mica
- Industrial outdoor quality
- IR-ottimizzato



Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Stoccaggio:	min. 6 months a ≤ 15 °C min. 12 months a ≤ 5 °C min. 24 months a ≤ -20 °C in an unopened original container
Color tones:	RAL Metallic and individual metallic colors on request



Applicazione

Pretrattamento

Precoated metal should be degreased and sanded to ensure intercoat adhesion.

The suitability of the substrate and pretreatment method used is generally to be tested by the coater in advance with appropriate test methods.

The minimum requirement is to carry out a boiling water test with a subsequent cross-cut adhesion and tape test. We refer to the guidelines of the GSB International, Qualicoat and Qualisteelcoat certifications. For further information: see also our special leaflet on pre-treatment (IGP-TI 100).

Impianti di verniciatura

All conventional electrostatic systems with corona charging.

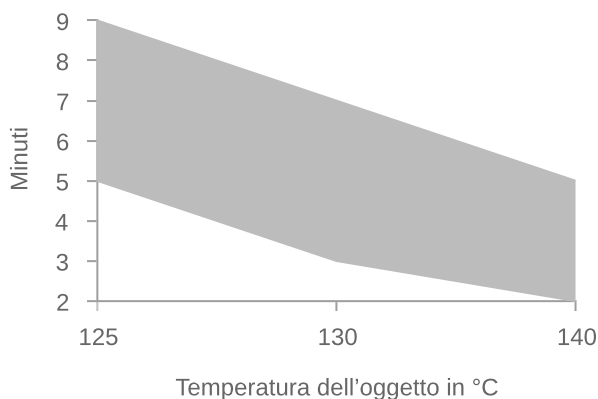
For the construction and operation of powder coating plants, the following regulations must be complied with: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Spessore del film consigliato

80 µm - 120 µm

A homogeneous coating result with textured coatings or article-and color specific differences in hiding power may require higher coating thicknesses. The corresponding processing guidelines must be observed. For a pre-calculation of the required powder coating quantity, the necessary coating thickness must be determined for each article.

Condizioni di cottura



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

Per accertare le condizioni di cottura migliori si consiglia, in ogni caso, di effettuare prove pratiche con il rispettivo oggetto e forno di polimerizzazione.

Recupero

Small portions of recovered powder can be added, automatically if possible, to the fresh powder. Important: Keep overspray to an absolute minimum. Processing instruction VR201.1 must be observed.



Caratteristiche del film

Testato per

Substrati:	Coil-coated galvanized steel
Spessore:	80 µm - 120 µm
Temperatura dell'oggetto:	130 °C, 3 min.

Struttura superficiale

Brillantezza	4-14 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
--------------	-------------	-------------------------

Prove meccaniche

Cross-cut adhesion test	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
-------------------------	------	-------------------------

Test di resistenza agli agenti atmosferici

1 year Florida, 5° south	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon-arc lamps, 10000h	> 50 % Brillantezza residua	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Verifiche della resistenza a corrosione

Condensation water test, 1000h	Gt ≤ 1	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Natural salt spray test, 1000h	Gt ≤ 1	DIN EN ISO 9227 2017-07



Altre informazioni

Imballaggio

20 kg cardboard box with inserted antistatic PE liner

Sovraverniciabilità

For repainting slight sanding is necessary.

Protezione delle superfici verniciate

Coated parts should be packed after cooling with suitable materials without plasticizers. They should be stored protected from the weather to avoid the formation of condensation and thus water spots on the coating.

Pulizia

The coated parts must be cleaned according to the directives RAL-GZ 632 or SZFF 61.01. Technical Information IGP-TI 106 must also be observed when dealing with pearl mica effects.

Rimozione e smaltimento della pittura

After use, coated goods should be supplied to the normal recycling process. The disposal methods for sludges or residual powders must be observed in accordance with the local official provisions whilst taking Waste Code "080201 Coating Powder Wastes" in accordance with the European Waste Catalogue into consideration.

Le presenti informazioni di natura tecnica relative all'utilizzo sono fornite sulla base delle conoscenze attuali. Tuttavia devono essere considerate come indicazioni non vincolanti che non esonerano dall'effettuazione di controlli autonomi. Utilizzo, destinazione e applicazione di prodotti hanno luogo senza possibilità di controllo da parte nostra e, pertanto, soggiacciono esclusivamente alla vostra responsabilità.

Prima dell'applicazione consultare la scheda di sicurezza. Scheda di sicurezza specifica per l'articolo e misure più approfondite sulla gestione del rischio alla pagina: igp-powder.com