



Arkuszy techniczny

IGP-RAPID®complete 871TE-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 mat
- Drobna struktura
- Mika perłowa
- Przemysłowa jakość zewnętrzna
- Zoptymalizowana IR



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nietłoczne:	> 99 %
Gęstość:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Okres przechowywania:	min. 6 miesięcy dla ≤ 15 °C min. 12 miesięcy dla ≤ 5 °C min. 24 miesięcy dla ≤ -20 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	RAL Metallic i indywidualne metaliczne kolory na życzenie



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

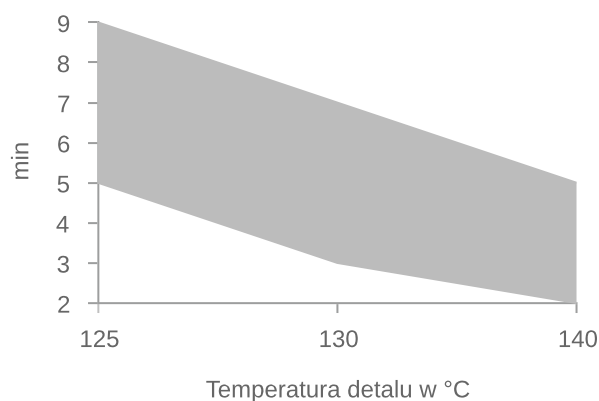
Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

80 µm - 100 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 Obiekt	t _{min}	t _{max}
125 °C	5 min	9 min
130 °C	3 min	7 min
140 °C	2 min	5 min

Ze względu na ograniczoną przewodność cieplną zaleca się stosowanie pieców na podczerwień (elektrycznych/gazowych katalitycznych) lub pieców z obiegiem powietrza/podczerwienią. W każdym przypadku zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych, dostosowanych do danego obiektu i pieca do utwardzania, w celu określenia optymalnych parametrów utwardzania. Warunki utwardzania muszą być dokładnie monitorowane. Powłoki proszkowe utwardzone poza oknem utwardzania mogą wykazywać braki w elastyczności powłoki.

Nasz Dział Technicznej Obsługi Klienta chętnie udzieli porady.

Możliwość odzysku

Małe porcje odzyskanego proszku można dodawać automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR201.1.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:	Stal ocynkowana + Coil-coating
Grubość powłoki:	80 µm - 100 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 naciąg	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 plastifikatorów. 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. Muszą być również przestrzegane informacje techniczne IGP-TI 106 w przypadku efektów miki perłowej.

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.

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**