

Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-RAPID®complete 871TE-I1

Mat, fint struktureret pulverlakering baseret på polyesterharpikser med optimeret refleksion af infrarød stråling, vejrbestandig og meget reaktiv.



Karakteristika

- Dyb mat
- Fin struktur
- Perlemorsglimmer
- Industriel udvendig kvalitet
- IR-optimeret



Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 100 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 6 måneder at ≤ 15 °C min. 12 måneder at ≤ 5 °C min. 24 måneder at ≤ -20 °C i uåbnet originalbeholder
Farvetoner:	RAL Metallic og individuelle metalfarver på forespørgsel



Behandling

Forbehandling

Forbehandlet metal skal affedtes og slibes for at sikre vedhæftning mellem lagene. Underlagets egnethed og den anvendte forbehandlingsmetode skal generelt kontrolleres på forhånd af overfladebehandleren ved hjælp af passende testmetoder. Minimumskravet er at udføre en kogetest / trykkogetest efterfulgt af en tværsnitsprøve og en klæbebandsprøve. Vi henviser til retningslinjerne fra GSB International, Qualicoat og Qualisteelcoat. For yderligere information: Se også vores særlige informationsark om forbehandling (IGP-TI 100).

Belægningsanordninger

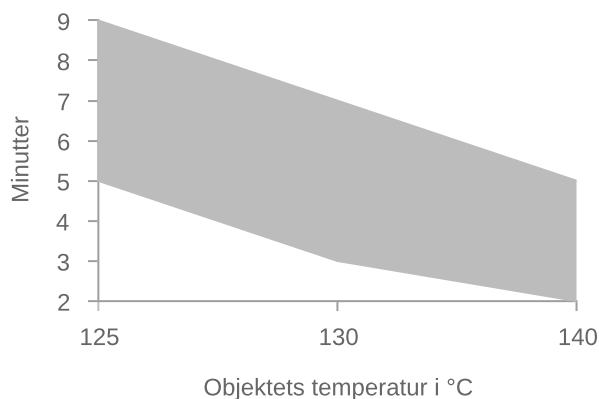
Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronaopladning. Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Anbefalet filmtykkelse

80 µm - 100 µm

Et homogent lakeringsresultat med strukturerede lakker eller farve- eller artikelspecifikke forskelle i dækkeevne kan kræve højere filmtykkelse. De relevante retningslinjer for forarbejdning skal overholdes. For en foreløbig beregning af den nødvendige pulverlakeringsmængde skal den nødvendige Filmtykkelse bestemmes for hver enkelt artikel.

Hærdningsbetingelser



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

På grund af den begrænsede varmeledningsevne anbefales det at bruge infrarøde (elektriske/gas-katalytiske) eller kombinerede cirkulationsluft-/infrarøde ovne.

Under alle omstændigheder anbefales praktiske tests, der er skræddersyet til det respektive objekt og hærdeovnen, for at bestemme de optimale hærdebetingelser. Hærdningsbetingelserne skal overvåges nøje. Pulverlakker, der hærdes uden for hærdningsvinduet, kan udvise mangler i filmens fleksibilitet.

Vores tekniske kundeservice rådgiver dig gerne.

Genvindbarhed

For at undgå farveændringer som følge af tab af effekt under belægningen bør perlemorsglimmerprodukter forarbejdes uden genvinding.

Ved automatisk belægning med en passende batchstørrelse kan der, afhængigt af farvenuancens kategorisering, tilsættes en vis mængde genvindingspulver.

Vær i denne forbindelse opmærksom på effektkategorien på beholderetiketten og forarbejdningsretningslinjen VR201.1.



Filmegenskaber

Testet på

Underlag: Coil-belagt galvaniseret stål
Filmtykkelse: 80 µm - 100 µm
Objektets temperatur: 130 °C, 3 min.

Udseende

Glansniveau

4-14 R/60°

DIN EN ISO 2813 2015-02

Mekaniske tests

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

Vejrbestandighedstest

1 år Florida, 5° syd	> 50 % restglans	DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % restglans	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Xenon, 10000 timer	> 50 % restglans	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korrosionstests

Test med kondenseret vand, 1000 timer	Gt ≤ 1	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutral salttågetest, 1000 timer	Gt ≤ 1	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemiske tests

Test med acetone	2N til niveau 2	IGP AA341.44
------------------	-----------------	--------------



Yderligere oplysninger

Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose

Egnethed til overmaling

En let mellemslibning er påkrævet for at overtrække med sig selv.

Beskyttelse af belagte dele

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

Rengøring

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniske information IGP-TI 106 skal overholdes for perleglimmereffekter.

Fjernelse og bortskaffelse af maling

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: **igp-powder.com**