



Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-RAPID®complete 871TE-I1

Mat, fino strukturiran prašni lak na osnovi poliestrske smole z optimiziranim odbojem infrardečega sevanja, odporen na vremenske vplive in visoko reaktiven.



Lastnosti

- globoki mat
- fina struktura
- biserni efekt
- Industrijska zunanja kakovost
- IR-optimizirano



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 6 mesecev pri ≤ 15 °C min. 12 mesecev pri ≤ 5 °C min. 24 mesecev pri ≤ -20 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	RAL kovinski in posamezne kovinske barve na zahtevo



Obdelava

Predobdelava

Predhodno prevlečeno kovino je treba razmastiti in pobrusiti, da se zagotovi oprijem med sloji. Ustreznost podlage in uporabljene metode predhodne obdelave mora na splošno predhodno preveriti ličar z uporabo ustreznih preskusnih metod. Najmanjša zahteva je, da se izvede kuhalni test/preizkus v loncu pod pritiskom, ki mu sledi križni rez in odstranjevanje lepilnega traku. Sklicujemo se na smernice GSB International, Qualicoat in Qualisteelcoat. Za nadaljne informacije: Glejte tudi naš posebni informativni list o predobdelavi (IGP-TI 100).

Naprave za nanos

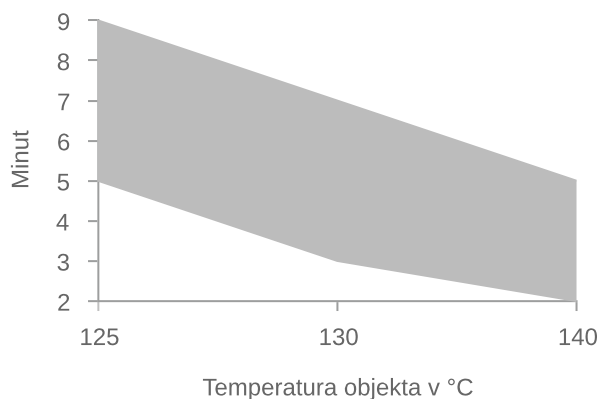
Vsi običajni elektrostatični sistemi s naelektritvijo s korono. Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja

80 µm - 100 µm

Za homogen rezultat premaza s teksturiranimi barvami ali barvnimi ali za izdelek specifičnimi razlikami v skrivnosti je lahko potrebna večja Debelina sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo. Za predhodni izračun potrebne količine praškastega premaza je treba za vsak izdelek posebej določiti zahtevano Debelino sloja.

Pogoji pečenja



T Object	t min	t max
125 °C	5 Minut	9 Minut
130 °C	3 Minut	7 Minut
140 °C	2 Minut	5 Minut

Zaradi omejene toplotne prevodnosti je priporočljiva uporaba infrardečih (električnih/plinskih katalizatorskih) ali kombiniranih peči z obtočnim zrakom/infrardečimi žarki.

V vsakem primeru je za določitev optimalnih pogojev pečenja priporočljivo izvesti praktične preskuse, prilagojene posameznemu predmetu in peči za polimerizacijo. Pogoji pečenja je treba skrbno spremljati. Prašni lak, ki se strjuje zunaj okna strjevanja, lahko pokaže pomanjkljivo prožnost sloja.

Naši tehnični oddelki za storitve strank vam bodo z veseljem svetovali.

Recikliranje

Da bi preprečili spremembe barvnega odtenka zaradi izgube učinka med slojem barve, je treba izdelke iz perlastega sljuda obdelovati brez recikliranja.

Pri avtomatskem sloju barve s primerno velikostjo serije je mogoče, odvisno od kategorizacije barvnega odtenka, dodati določeno količino recikliranega praha.

V zvezi s tem upoštevajte kategorijo učinka na etiketi embalaže in smernice za obdelavo VR201.1.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati: Pocinkano jeklo, prevlečeno s tuljavo
Debelina sloja: 80 µm - 100 µm
Temperatura objekta: 130 °C, 3 min.

Izgled

Stopnja sijaja

4-14 R/60°

DIN EN ISO 2813 2015-02

Mehanska testiranja

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
------------	------	-------------------------

Preskusi na vremenske vplive

1 leto Florida, 5° južno	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300h	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Ksenon, 10000 ur	> 50 % Preostanek sijaja	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

Korozijska testiranja

Preskus s kondenzacijsko vodo, 1000h	Gt ≤ 1	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Neutralni slani pršilni test, 1000h	Gt ≤ 1	DIN EN ISO 9227 2017-07

Kemijska testiranja

acetone	2N na raven 2	IGP AA341.44
---------	---------------	--------------



Nadaljne informacije

Embalaža

20-kilogramska škatla z vstavljenim antistatičnim PE vrečkom

Prebarvanje

Za prekrivanje s samim premazom je potrebno rahlo vmesno brušenje.

Zaščita pobarvanih kosov

Po ohladitvi je treba barvane dele zapakirati z ustreznimi materiali brez mehčalcev. Skladiščiti jih je treba zaščitene pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastanek kondenzacije in s tem vodnih madežev na sloju barve.

Čiščenje

Čiščenje del lakiranja je treba izvesti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01. Pri bisernem efektu je treba upoštevati tehnične informacije IGP-TI 106.

Odstranjevanje barve

Pobarvano blago je treba po koncu uporabe poslati v običajen postopek recikliranja. Načini odstranjevanja blata ali preostala prašna barva morajo biti v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, pri čemer je treba upoštevati oznako odpadka "080201, odpadki iz prašne barve" v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EWC.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: **igp-powder.com**