



Teknisk datablad - maskinoversat

## IGP-RAPID®complete 881TA-R2

Lavmat, højreaktiv polyester-enkeltlagspulverlakering med fin struktur og optimeret robusthed, især til temperaturfølsomme substrater.



### Karakteristika

- Dyb mat
- Fin struktur
- Uni, uden virkning
- Indvendig kvalitet
- Robust og elastisk



### Godkendelse af materialer

- [EPD IGP-RAPIDcomplete 88](#)



### Pulveregenskaber

|                    |                                                                                     |
|--------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| Partikelstørrelse: | < 100 µm                                                                            |
| Faste stoffer:     | > 99 %                                                                              |
| Tæthed:            | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                                                   |
| Opbevaringsevne:   | min. 9 måneder at ≤ 15 °C<br>min. 12 måneder at ≤ 5 °C<br>i uåbnet originalbeholder |
| Farvetoner:        | På forespørgsel                                                                     |



### Behandling

#### Forbehandling

Hvis overfladefinishen på MDF af fabrik ikke lever op til kvalitetskravene til slutproduktet, skal overfladen slibes. Dette sikrer, at materialet har en ensartet glat overflade og er fri for urenheder, små ridser, støv, fedt osv. For mere information, se IGP-TI 111.

#### Belægningsanordninger

Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronaopladning.

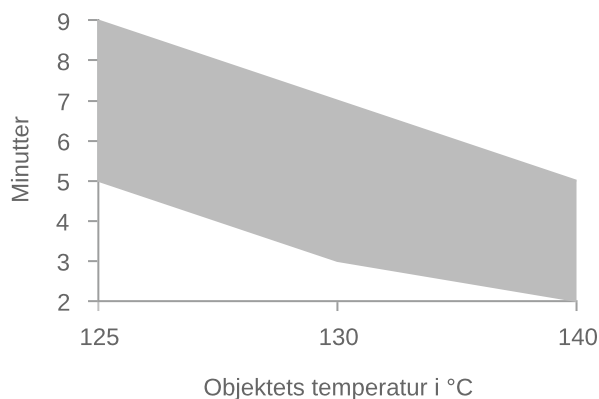
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

## Anbefalet filmtykkelse

100 µm - 140 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        |
| <b>130 °C</b> | <b>3 Minutter</b> | <b>7 Minutter</b> |
| 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.

## Anvendelse

For at opnå en optimal belægning og overfladekvalitet skal du følge anbefalingerne i den tekniske information T1111

## Genvindbarhed

Små mængder genbrugspulver kan tilsættes det friske pulver, om muligt automatisk. Vigtigt: Hold oversprøjtningen på et absolut minimum.



## Filmegenskaber

### Testet på

Underlag: EGGER MBP-L 25mm  
Filmtykkelse: 110 µm - 130 µm  
Objektets temperatur: 130 °C, 3 min.

### Mekaniske tests

|                    |       |              |
|--------------------|-------|--------------|
| Test af pottebælte | ≤ 1.1 | IGP AA341.42 |
|--------------------|-------|--------------|

### Kemiske tests

|                  |                  |              |
|------------------|------------------|--------------|
| Test med acetone | 10N til niveau 2 | IGP AA341.44 |
|------------------|------------------|--------------|

## Yderligere egenskaber

|                               |   |                       |
|-------------------------------|---|-----------------------|
| Adfærd under kemisk stress    | C | DIN 68861 - 1 2011-01 |
| Opførsel under slidbelastning | B | DIN 68861 - 2 2020-07 |
| Adfærd under kradsestress     | B | DIN 68861 - 4 2013-02 |
| Adfærd i tør varme            | C | DIN 68861-7 1985-04   |



## 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.

### 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](https://www.igp-powder.com)