



Technický list - preložené strojovo

IGP-RAPID®complete 8862B-A2

Matný, hochreaktiv Einsicht auf Basis von Polyesterharz zur Beschichtung von echtem Holz.



Charakteristika

- tiefmatt
- Přírodní hladký
- Transparentné
- Kvalita interiéru



Schválenia materiálov

- EPD IGP-RAPIDcomplete 88



Vlastnosti praha

Vel'kosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.2 kg/l-1.4 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 6 mesiace at ≤ 15 °C min. 12 mesiace at ≤ 5 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	transparentné-jednofarebné



Spracovanie

Predbežná úprava

Ak Oberfläche MDF ex works nespĺňa požiadavky na kvalitu konečného výrobku, Oberfläche sa musí obrúsiť. Tým sa zabezpečí, že materiál má rovnomerne hladkú Oberfläche a je bez nečistôt, drobných škrabancov, prachu, mastnoty atď. Weitere Informationen nájdete v dokumente IGP-TI 111.

Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky konvenčné elektrostatické systémy s Koronaaufladung.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

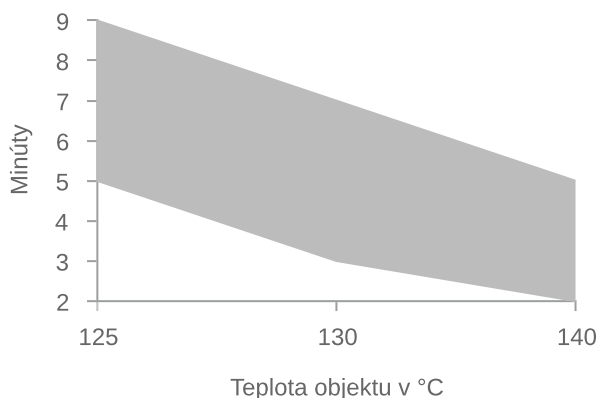
Odporúčaná hrúbka filmu

80 µm - 120 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

Podmienky vytvrdzovania



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

Vzhľadom na obmedzenú tepelnú vodivosť sa odporúča používať infračervené (elektrické/plynové katalytické) alebo kombinované pece s cirkuláciou vzduchu/infračerveným žiarením.

V každom prípade sa odporúčajú praktické testy prispôbené príslušnému objektu a vytvrdzovacej peci, aby sa určili optimálne Podmienky vypalovania. Podmienky vytvrdzovania sa musia starostlivo monitorovať. Práškové nátery vytvrdené mimo vytvrdzovacieho okna môžu vykazovať nedostatky v pružnosti filmu.

Náš technický zákaznícky servis vám rád poradí.

Vratnosť

Do Frischpulvers sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky.

Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime. Musia sa dodržiavať pokyny na spracovanie VR214.



Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát: EGGER MBP-L 25 mm
Hrúbka filmu: 110 µm - 130 µm
Teplota objektu: 130 °C, 3 min.

Mechanické skúšky

Skúška hrncového pásu 1.1 IGP AA341.42

Chemické testy

Aceton 2N na úrovni 2 IGP AA341.44



Ďalšie informácie

Balenie

15 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

Vhodnosť na prelakovanie

Pri samotnom prelakovaní je potrebné ľahký Zwischenschliff.

Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvŕn na Beschichtung.

Čistenie

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01.

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europeanischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezavádzajú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: igp-powder.com