



Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-RAPID®complete 8862B-A2

Mat, visoko reaktiven enoslojni prašni brezbarvni premaz na osnovi poliestrske smole za sloj barve pravega lesa.



Lastnosti

- globoki mat
- Naravno gladek
- Prozorno
- Kakovost notranjosti



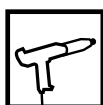
Dovoljenja

- EPD IGP-RAPIDcomplete 88



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.2 kg/l-1.4 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 6 mesecev pri ≤ 15 °C min. 12 mesecev pri ≤ 5 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	prozorno enobarvno



Obdelava

Predobdelava

Če površinska obdelava izdelkov MDF ex ne ustreza zahtevam kakovosti končnega izdelka, je treba površino pobrusiti. S tem se zagotovi, da ima material enakomerno gladko površino brez nečistoč, majhnih prask, prahu, maščob itd. Za nadaljne informacije glejte IGP-TI 111.

Naprave za nanos

Vsi običajni elektrostatični sistemi s naelektritvijo s korono.

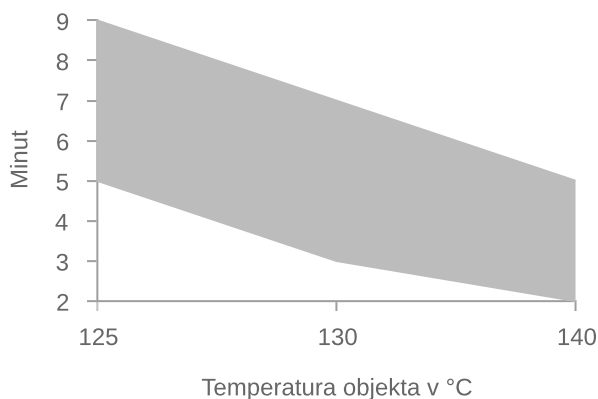
Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja

80 µm - 120 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

Majhne količine recikliranega praška se lahko dodajo svežemu prahu, po možnosti samodejno. Pomembno: Zmanjšajte overspray na najmanjšo možno mero. Upoštevati je treba navodila za obdelavo VR214.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati: EGGER MBP-L 25 mm
Debelina sloja: 110 µm - 130 µm
Temperatura objekta: 130 °C, 3 min.

Mehanska testiranja

Preskus lončenega traku 1.1 IGP AA341.42

Kemijska testiranja

acetone 2N na raven 2 IGP AA341.44



Nadaljne informacije

Embalaža

15-kilogramska škatla z vstavljenjo antistatično PE vrečko

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.

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