



Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-RAPID®complete 8862B-A2

Matt, magas reaktivitású, egyrétegű, poliészter gyanta alapú porklakk valódi fa bevonására.



Jellemzők

- mély matt
- Természetes sima
- Átlátszó
- Belső minőség



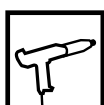
Anyagjövähagyások

- [EPD IGP-RAPIDcomplete 88](#)



A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 100 µm
Szilárdság:	> 99 %
Sűrűség:	1.2 kg/l-1.4 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 6 hónap fokon ≤ 15 °C min. 12 hónap fokon ≤ 5 °C bontatlan eredeti tartályban
Színárnyalatok:	átlátszó egyszínű



Feldolgozás

Előkezelés

Ha az MDF-lapok felülete nem felel meg a végtermék minőségi követelményeinek, a felületet csiszolni kell. Ez biztosítja, hogy az anyag egyenletesen sima felületű legyen, és mentes legyen a szennyeződésektől, apró karcolásoktól, portól, zsírtól stb. További információkért lásd az IGP-TI 111.

Festő készülékek

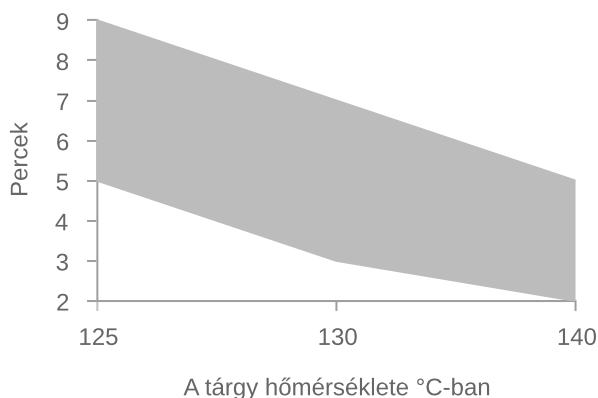
Minden hagyományos elektrosztatikus rendszer koronatöltéssel.

Porfestő üzem építésénél és üzemeltetésénél a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Ajánlott rétegvastagság

80 µm - 120 µm

Beégetési feltételek



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

A korlátozott hővezetőképesség miatt infravörös (elektromos/gázkatalitikus) vagy keringtetett levegő/infravörös kombinált sütők használata ajánlott.

Az optimális beégetési feltételek meghatározása érdekében minden esetben az adott tárgyra és a beégető kemencére szabott gyakorlati vizsgálatok javasoltak. Beégetési feltételeket gondosan ellenőrizni kell. A kikeményedési ablakon kívül kikeményített porbevonatoknál a film rugalmassága csökkenhet.

Műszaki ügyfélszolgálatunk szívesen ad Önnek tanácsot.

Alkalmazás

Az optimális porszórás és felületi minőség elérése érdekében vegye figyelembe a TI111 műszaki információkban szereplő ajánlásokat.

Visszanyerhetőség

A szennyeződések elkerülése érdekében különös figyelmet kell fordítani a teljes porszóró üzem alapos tisztítására. Az átlátszó porfestékek elvileg alkalmasak a visszanyerésre.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag:	EGGER MBP-L 25mm
Filmvastagság:	110 µm - 130 µm
Tárgyhőmérséklet:	130 °C, 3 min.

Mechanikai vizsgálatok

Fazékszív vizsgálat	1.1	IGP AA341.42
---------------------	-----	--------------

Kémiai vizsgálatok

aceton	2N a 2. szintre	IGP AA341.44
--------	-----------------	--------------



További információk

Csomagolás

15 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.

Felületi bevonat alkalmassága

Az önmagával történő felületi bevonáshoz enyhe közbenső csiszolás szükséges.

Bevont alkatrészek védelme

A lehűlés után a porszórt alkatrészeket megfelelő, lágyítószereket nem tartalmazó anyagokkal kell csomagolás. Az időjárástól védve kell tárolni őket, hogy megakadályozzák a kondenzáció és ezáltal a porszóráson a vízfoltok kialakulását.

Tisztítás

A bevont alkatrészeket a RAL-GZ 632 vagy az SZFF 61.01 irányelveknek megfelelően kell tisztítás.

Festékeltávolítás

A porszórt árukat használatuk végén a szokásos újrahasznosítási folyamatnak kell alávetni. Az iszap vagy a maradék por ártalmatlanítási útvonalait a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve a "080201, porfestékből származó hulladék" hulladékkódot az európai hulladékkatalógus EWC szerint.

Ez a fordítás géppel készült. A dokumentum német és angol nyelvű változata az irányadó.

Az alkalmazással kapcsolatos tanácsokat legjobb tudásunk szerint adjuk. Azonban ezek az információk nem kötelező érvényűek, és nem mentesítenek Önt a saját tesztjeinek elvégzése alól. Ezen termékek alkalmazása, használata és feldolgozása a mi ellenőrzésünkön kívül esik, ezért azokért Ön felel.

Használat előtt olvassa el a biztonsági adatlapot. A termékekre vonatkozó biztonsági adatlap és átfogó kockázatkezelési intézkedések elérhetők a következő weboldalon: igp-powder.com