



Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-RAPID[®]complete 8863A-A2

Mat, højreaktiv polyester enkeltlagspulverlakering, "naturlig glat", især til temperaturfølsomme substrater.



Karakteristika

- Mat
- Naturligt glat
- Uni, uden virkning
- Indvendig kvalitet



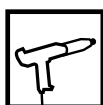
Godkendelse af materialer

- 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 min. 12 måneder at ≤ 5 °C 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.

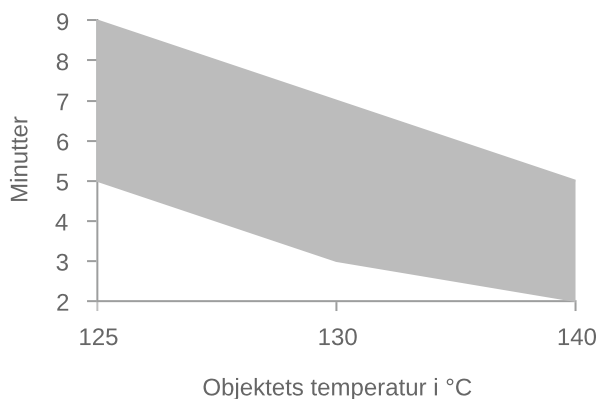
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

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
130 °C	3 Minutter	7 Minutter
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 hæringsvinduet, kan udvise mangler i filmens fleksibilitet.

Vores tekniske kundeservice rådgiver dig gerne.

Genvindbarhed

Små mængder genbrugspulver kan tilsættes det friske pulver, om muligt automatisk. Vigtigt: Hold oversprøjtningen på et absolut minimum. Forarbejdningsvejledningen VR214 skal overholdes.



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 2N til niveau 2 IGP AA341.44



Yderligere oplysninger

Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose

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