



Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-RAPID[®]complete 8863A-A2

Matt, högreaktiv polyesterpulverbeläggning i ett lager, "naturligt slät", särskilt för temperaturkänsliga substrat.



Egenskaper

- Matt
- Naturligt slät
- Uni, utan effekt
- Kvalitet på interiören



Materialgodkännanden

- EPD IGP-RAPIDcomplete 88



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 9 <p>månader</p> at ≤ 15 °C min. 12 <p>månader</p> at ≤ 5 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	På begäran



Bearbetning

Förbehandling

Om ytfinishen på MDF-skivan från fabrik inte uppfyller kvalitetskraven för slutprodukten måste ytan slipas. Detta säkerställer att materialet har en jämn och slät yta och är fritt från orenheter, små repor, damm, fett etc. För mer information, se IGP-TI 111.

Beläggningsanordningar

Alla konventionella elektrostatiske system med koronaladdning.

Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

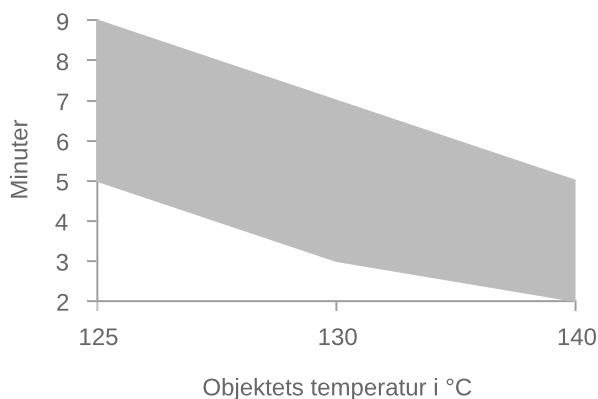
Rekommenderad filmtjocklek

100 µm - 140 µm

För ett homogent lackresultat med strukturlack eller färg- eller artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas högre Filmtjocklek. Relevanta riktlinjer för bearbetning måste följas.

För en preliminär beräkning av den erforderliga pulverlackeringsmängden måste den erforderliga Filmtjockleken bestämmas för varje specifik artikel.

Härdningsförhållanden



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

På grund av den begränsade värmeledningsförmågan rekommenderas användning av infraröda (elektriska/gas-katalytiska) eller kombinerade cirkulationsluft-/infraröda ugnar. I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester, anpassade till respektive objekt och härdningsugn, för att fastställa de optimala härdningsförhållandena. Härdningsförhållandena måste övervakas noggrant. Pulverlack som härdas utanför härdningsfönstret kan uppvisa brister i filmens flexibilitet.

Vår tekniska kundtjänst ger dig gärna råd.

Återvinningsbarhet

Små mängder återvunnet pulver kan tillsättas till det färska pulvret, om möjligt automatiskt. Viktigt: Håll översprutning till ett absolut minimum. Bearbetningsanvisningarna VR214 måste följas.



Filmegenskaper

Testad på

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

Mekaniska tester

Test av grytbälte ≤ 1.1 IGP AA341.42

Kemiska tester

Test med aceton 2N till nivå 2 IGP AA341.44



Ytterligare information

Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse

Skydd av belagda delar

Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningsen.

Rengöring

De belagda delarna måste rengöras i enlighet med riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

Borttagning och avfallshandling av färg

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshandlingen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: igp-powder.com