



Technický list - strojově přeloženo

IGP-RAPID[®]complete 8864B-A2

Hedvábný mat, vysoce reaktivní jednovrstvý práškový bezbarvý lak na bázi polyesterové pryskyřice pro lakování pravého dřeva.



Charakteristika

- hedvábný mat
- Přírodní hladký
- Transparentní
- Kvalita interiéru



Material approvals

- EPD IGP-RAPIDcomplete 88



Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.2 kg/l-1.4 kg/l
Skladovatelnost:	min. 6 měsíce at ≤ 15 °C min. 12 měsíce at ≤ 5 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	transparentní-jednobarevné



Zpracování

Předúprava

Pokud povrch MDF desek ex works nesplňuje požadavky na kvalitu konečného výrobku, je třeba povrch obrousit. Tím se zajistí, aby měl materiál rovnoměrně hladký povrch a byl zbaven nečistot, drobných škrábanců, prachu, mastnoty atd. Weitere Informationen finden Sie in IGP-TI 111.

Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.

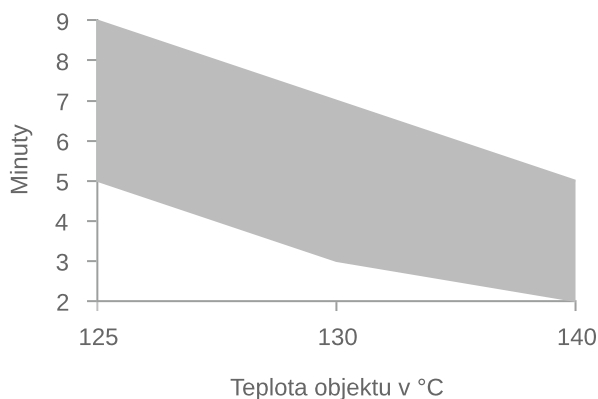
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

80 µm - 120 µm

Homogenní výsledek nátěru s texturovanými barvami nebo barevnými či předmětově specifickými rozdíly v krycí schopnosti může vyžadovat větší tloušťku filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování. Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového nátěru je třeba pro každý konkrétní výrobek stanovit požadovanou tloušťku filmu.

Podmínky vytvrzování



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

Vzhledem k omezené tepelné vodivosti se doporučuje používat infračervené (elektrické/plynové katalytické) nebo kombinované pece s cirkulujícím vzduchem/infračerveným zářením. V každém případě se doporučují praktické zkoušky přizpůsobené příslušnému objektu a vypalovací peci, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky. Podmínky vytvrzení je třeba pečlivě sledovat. Prášková barva vytvrzená mimo vytvrzovací okno může vykazovat nedostatky v flexibilitě povlaku.

Náš technická zákaznická podpora vám rád poradí.

Zpětná vymahatelnost

K čerstvému prášku lze přidat malé množství recyklovaného prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte přestřik na absolutní minimum. Je třeba dodržovat pokyny pro zpracování VR214.



Vlastnosti filmu

Testováno na

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

Mechanické zkoušky

Zkouška hrncového pásu ≤ 1.1 IGP AA341.42

Chemické testy

aceton 2N na úroveň 2 IGP AA341.44



Další informace

Balení

15 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

Ochrana lakovaných dílů

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

Čištění

Díly, které se lakují, musí podstupovat Reinigung v souladu se směnicemi RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01.

Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: igp-powder.com