



Scheda tecnica

IGP-RAPID®primer 134SA-A1

Highly reactive primer that optimally prepares MDF substrates for finishing with IGP-RAPID®top.



Proprietà

- semi lucido
- raggrinzato var.
- Tinte unite
- Indoor quality



Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.2 kg/l-1.6 kg/l
Stoccaggio:	min. 6 months a ≤ 15 °C min. 6 months a ≤ 15 °C in an unopened original container
Color tones:	ca. RAL 7035



Applicazione

Pretrattamento

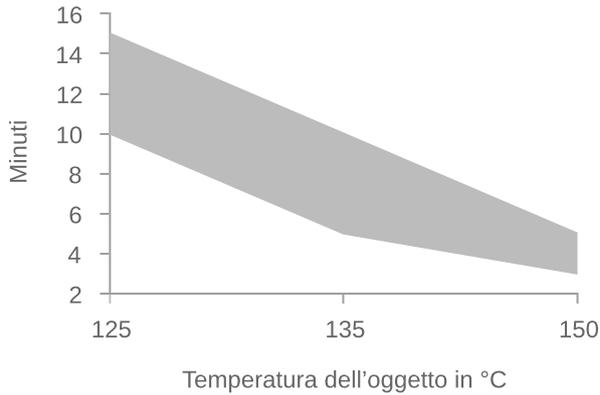
If the surface finish of the MDF ex-works does not meet the quality requirements of the end product, the surface has to be sanded. This will ensure that the material has an evenly smooth surface and is free of any contaminants, minor scratches, dust, grease, etc. For more information, see IGP-TI 111.

Impianti di verniciatura

All conventional electrostatic systems with corona charging.

For the construction and operation of powder coating plants, the following regulations must be complied with: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Condizioni di cottura



T_{oggetto}	t_{min}	t_{max}
125 °C	10 minutes	15 minutes
135 °C	5 minutes	10 minutes
150 °C	3 minutes	5 minutes

Per accertare le condizioni di cottura migliori si consiglia, in ogni caso, di effettuare prove pratiche con il rispettivo oggetto e forno di polimerizzazione.

Recupero

Small portions of recycled powder can be added, automatically if possible, to the fresh powder. Important: Keep overspray to an absolute minimum.



Caratteristiche del film

Testato per

Substrati:	EGGER MBP-L 25mm
Tested setting:	Tested with 381M with a total film thickness > 160µm
Temperatura dell'oggetto:	135 °C, 5 min.

Prove meccaniche

Hinge Hole Test	≤ 1.1	IGP AA341.54
-----------------	-------	--------------

Prove chimiche

Acetone test	2N Level 2	IGP AA341.58
--------------	------------	--------------



Altre informazioni

Imballaggio

20 kg cardboard box with inserted antistatic PE liner

Rimozione e smaltimento della pittura

After use, coated goods should be supplied to the normal recycling process. The disposal methods for sludges or residual powders must be observed in accordance with the local official provisions whilst taking Waste Code "080201 Coating Powder Wastes" in accordance with the European Waste Catalogue into consideration.

Le presenti informazioni di natura tecnica relative all'utilizzo sono fornite sulla base delle conoscenze attuali. Tuttavia devono essere considerate come indicazioni non vincolanti che non esonerano dall'effettuazione di controlli autonomi. Utilizzo, destinazione e applicazione di prodotti hanno luogo senza possibilità di controllo da parte nostra e, pertanto, soggiacciono esclusivamente alla vostra responsabilità.

Prima dell'applicazione consultare la scheda di sicurezza. Scheda di sicurezza specifica per l'articolo e misure più approfondite sulla gestione del rischio alla pagina: igp-powder.com