



85

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®primer 854SA-A2|240424|v1.3

La présente préconisation d'application est basée sur les connaissances actuelles. Elle est transmise à titre indicatif et ne vous dispense pas de réaliser vos propres tests. L'utilisation, l'application et la mise en œuvre des produits ont lieu en dehors de notre champ de contrôle et relèvent de ce fait exclusivement de votre responsabilité.

Consulter la fiche de données de sécurité avant d'utiliser le produit. Fiche de données de sécurité spécifique à l'article et mesures complémentaires de gestion des risques : **igp-powder.com**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-RAPID®primer 854SA-A2|240424|v1.3

Fiche technique

IGP-RAPID®*primer* 854SA-A2

Revêtement en poudre d'apprêt hautement réactif et à très faible réticulation pour des propriétés de ponçage optimales et varie les matériaux de revêtement de finition liquides pour favoriser un écoulement optimal de la surface.



Propriétés

- Soyeux
- Struct. fine variable
- Couleurs unies
- Qualité intérieure



Propriétés de la poudre

Granulométrie:

Extrait sec:

Densité:

Durée de stockage:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

au moins 6 months à ≤ 15 °C

au moins 12 months à ≤ 5 °C

dans le récipient d'origine intact

Teintes de couleurs:

ca. NCS-S-0500-N



Mise en œuvre

Prétraitement

Si l'état de la surface du MDF en sortie d'usine ne correspond pas aux exigences de qualité du produit final, la surface doit être poncée. Cette démarche permet de s'assurer que le matériau présente une surface uniformément lisse et qu'il est exempt d'impuretés, de petites rayures, de poussière, de graisse, etc. Pour plus d'informations, voir IGP-TI 111.

Appareils de revêtement

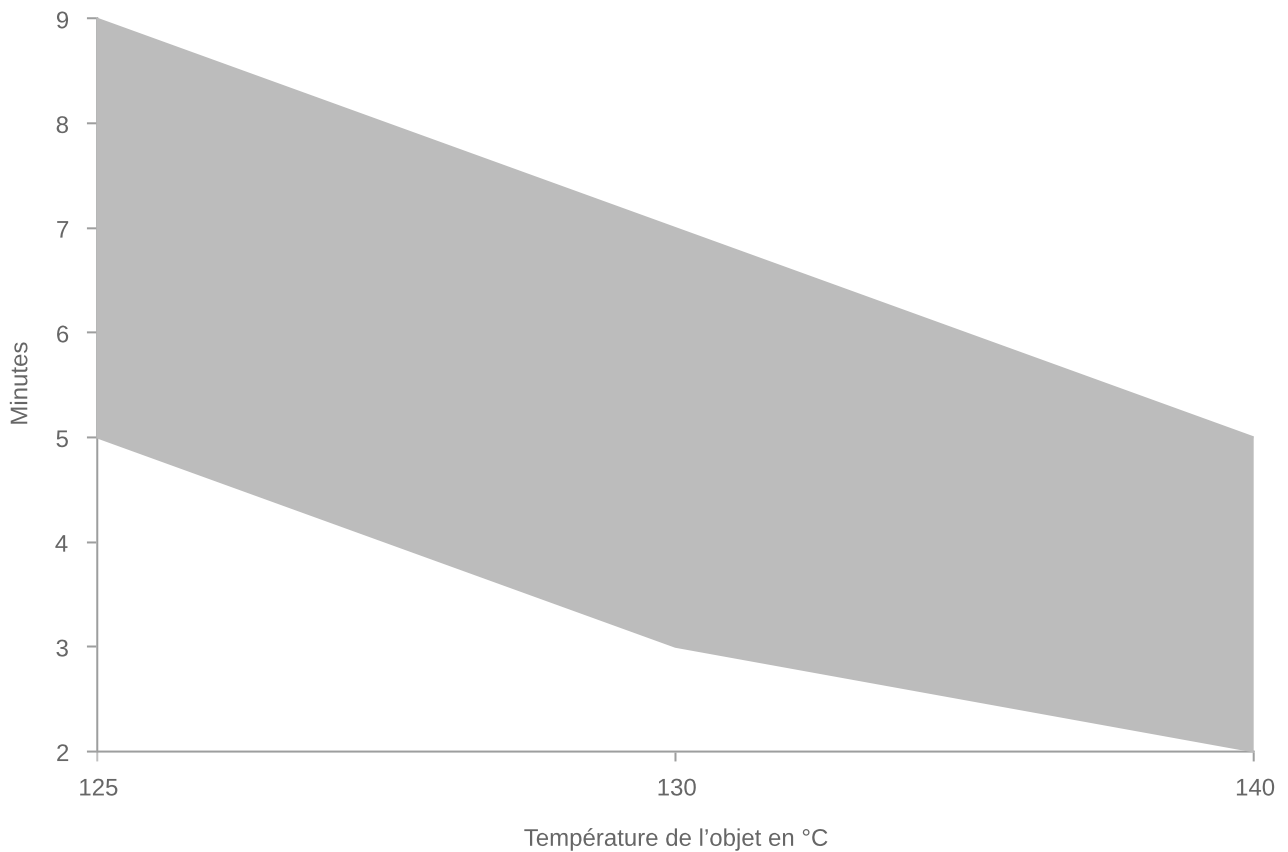
Tous les systèmes électrostatiques classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Épaisseur de film recommandée

100 µm - 140 µm

Un résultat de revêtement homogène pour les peintures structurées ou des différences de pouvoir couvrant spécifiques à la teinte ou à l'article peuvent nécessiter des épaisseurs de couche plus importantes. Les recommandations d'application correspondantes doivent être respectées. Pour un calcul préalable de la quantité de peinture en poudre nécessaire, l'épaisseur de couche requise doit être déterminée en fonction de l'objet.

Conditions de cuisson



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

Il est conseillé, dans tous les cas, de procéder à des essais pratiques en fonction de l'objet et du four de cuisson afin de déterminer les conditions optimales de cuisson.

Recyclage

De petites quantités de poudre recyclée peuvent être ajoutées à la poudre fraîche, si possible automatiquement. Important : limiter l'overspray au strict minimum.



Propriétés du film

Testé sur

Substrats:

EGGER MBPL 25mm

Structure testée:

IGP-RAPID®primer 85 was tested in the build-up with wet paints from Dold AG. The primer was sanded before the following wet paints were overcoated:

- Duro Pur
- Durocal topcoat
- DPU 240-90

- DPU 240-10
- AI DO Clear Lacquer
Épaisseur de couche:
110 µm - 130 µm
Température de l'objet:
130 °C, 3 min.
Essais mécaniques
Essai de quadrillage
Gt 0
DIN EN ISO 2409 2020-12
Additional properties
Resistance to alternating climates
i.O.
AMK-Merkblatt 005 2015-04
Module 3, 10 cycles :
pas de changements visibles



Informations complémentaires

Emballage

Carton de 20 kg avec sac PE antistatique

Possibilité de revernissage

Pour les laques de finition mates à satinées, les degrés de ponçage suivants sont recommandés :
P220 ou P240 / (P280 en option) / P320

Pour les surfaces très brillantes, les étapes de ponçage supplémentaires suivantes sont recommandées :

P400 et en option P500

La réticulation complète de la couche d'apprêt permet d'obtenir une ponçabilité optimale.

Retrait et mise au rebut du produit

Au terme de leur utilisation, les éléments peints doivent être recyclés de manière appropriée. Les filières de traitement des boues ou résidus de poudre doivent être respectées, conformément aux réglementations locales, en tenant compte de la classification des déchets « 080201, déchets de produits de revêtement en poudre » conformément au Catalogue européen des déchets (CED).