



Scheda tecnica

IGP-RAPID® primer 854SA-A2

Highly reactive and ultra low cure primer powder coating for optimal sanding properties and various liquid top coating materials to support optimal surface finish.



Proprietà

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



Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Stoccaggio:	min. 6 months a ≤ 15 °C min. 12 months a ≤ 5 °C in an unopened original container
Color tones:	ca. NCS-S-0500-N



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.

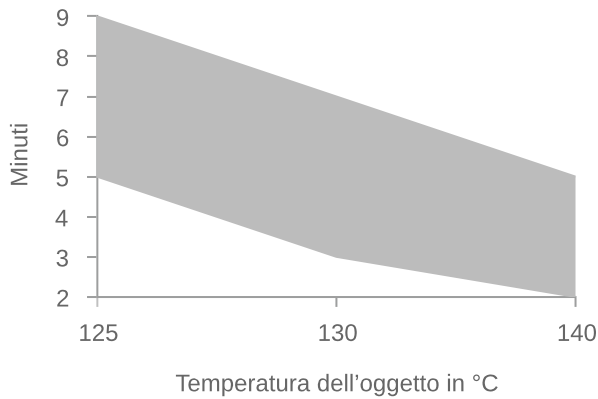
Spessore del film consigliato

100 µm - 140 µm

A homogeneous coating result with textured coatings or article-and color specific differences in hiding power may require higher coating thicknesses. The corresponding processing guidelines must be observed.

For a pre-calculation of the required powder coating quantity, the necessary coating thickness must be determined for each article.

Condizioni di cottura



T_{oggetto}	t_{min}	t_{max}
125 °C	5 minutes	9 minutes
130 °C	3 minutes	7 minutes
140 °C	2 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:

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
- Al DO Clear Lacquer

Spessore:

110 µm - 130 µm

Temperatura dell'oggetto:

130 °C, 3 min.

Prove meccaniche

Cross-cut adhesion test

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:

no visible changes



Altre informazioni

Imballaggio

20 kg cardboard box with inserted antistatic PE liner

Sovraverniciabilità

For matte to semi glossy finishes the following sanding steps are recommended:

P220 or P240 / (P280 optional) / P320

For high gloss finishes the following additional sanding steps are recommended:

P400 and optional P500

A full cure of the primer leads to an optimal sandability.

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