



Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-RAPID®primer 854SA-A2

Högreaktiv primer för optimal förberedelse av MDF-substrat för övermålning med flytande färger.



Egenskaper

- Sidenglans
- Varierande fin struktur
- Uni, utan effekt
- Kvalitet på interiören



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 6 månader at ≤ 15 °C min. 12 månader at ≤ 5 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	ca NCS S 0500-N



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.

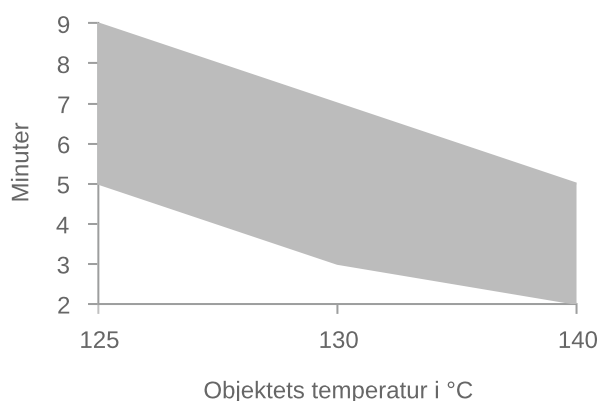
Rekommenderad filmtjocklek

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 av det återvunna pulvret kan tillsättas till det fräska pulvret, om möjligt automatiskt. Viktigt: Håll översprutning till ett absolut minimum.



Filmegenskaper

Testad på

Substrat:

EGGER MBP-L 25 mm

Testad inställning:

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

Filmtjocklek:

110 µm - 130 µm

Objektets temperatur:

130 °C, 3 min.

Mekaniska tester

Tvärsnitt

Gt 0

DIN EN ISO 2409 2020-12

Ytterligare egenskaper

Resistance to alternating climates

i.O.

AMK-Merkblatt 005 2015-04

Modul 3, 10 cykler:

inga synliga förändringar



Ytterligare information

Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse

Lämplighet för övermålning

Följande slipgradationer rekommenderas för matt till halvblank topplack:

P220 eller P240 / (P280 som tillval) / P320

Följande ytterligare slipsteg rekommenderas för högglossiga ytor:

P400 och eventuellt P500

Fullständig tvärbinding av primerskiktet leder till optimal slipbarhet.

Borttagning och avfallshantering av färg

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshanteringen 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**