



Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-RAPID®primer 854SA-A2

Primer altamente reattivo per preparare in modo ottimale i substrati in MDF alla sovraverniciatura con vernici liquide.



Proprietà

- Lucido seta
- Struttura fine variabile
- Uni, senza effetto
- Qualità degli interni



Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Stoccaggio:	min. 6 mesi a ≤ 15 °C min. 12 mesi a ≤ 5 °C nel contenitore originale non aperto
Tonalità di colore:	circa NCS S 0500-N



Applicazione

Pretrattamento

Se la finitura superficiale dell'MDF non soddisfa i requisiti di qualità del prodotto finale, la superficie deve essere levigata. In questo modo si garantisce che il materiale abbia una superficie uniformemente liscia e priva di impurità, piccoli graffi, polvere, grasso, ecc. Per altre informazioni, vedere IGP-TI 111.

Impianti di verniciatura

Tutti i sistemi elettrostatici convenzionali con carica a corona.

Per la costruzione e il funzionamento degli impianti di rivestimento in polvere è necessario osservare le seguenti norme: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

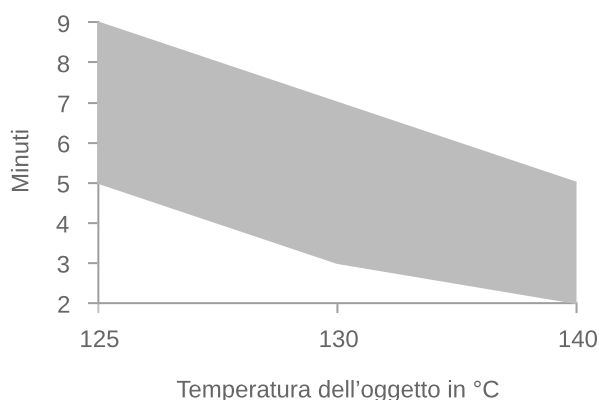
Spessore del film consigliato

100 µm - 140 µm

Per ottenere un risultato di rivestimento omogeneo con vernici strutturate o differenze di colore o di potere coprente specifiche dell'articolo, possono essere necessari spessori maggiori. È necessario osservare le relative linee guida per la lavorazione.

Per un calcolo preliminare della quantità di vernice in polvere necessaria, è necessario determinare lo Spessore richiesto per ogni articolo specifico.

Condizioni di polimerizzazione



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

A causa della limitata conduttività termica, si raccomanda l'uso di forni a infrarossi (elettrici/gas catalitici) o combinati aria circolante/infrarossi. In ogni caso, si raccomandano prove pratiche, adattate al rispettivo oggetto e al forno di polimerizzazione, per determinare le condizioni di polimerizzazione ottimali. Le condizioni di polimerizzazione devono essere attentamente monitorate. I rivestimenti in polvere polimerizzati al di fuori della finestra di polimerizzazione possono presentare deficit nella flessibilità del film. Il nostro dipartimento di servizio clienti tecnico sarà lieto di consigliarvi.

Application

Per ottenere una verniciatura ottimale e una qualità superficiale ottimale, si prega di attenersi alle raccomandazioni contenute nelle informazioni tecniche TI111

Recupero

Piccole quantità di polvere riciclata possono essere aggiunte alla polvere fresca, se possibile in modo automatico. Importante: ridurre al minimo l'overspray.



Caratteristiche del film

Testato su

Substrati:	EGGER MBP-L 25 mm
Impostazione testata:	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

Taglio incrociato	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
-------------------	------	-------------------------

Proprietà aggiuntive

Resistenza ai cambiamenti climatici	i.O.	AMK-Merkblatt 005 2015-04
Modulo 3, 10 cicli: nessun cambiamento visibile		



Altre informazioni

Imballaggio

Cartone da 20 kg con sacchetto PE antistatico inserito

Sovraverniciabilità

Le seguenti gradazioni di carteggiatura sono consigliate per verniciature opache o lucide seta:

P220 o P240 / (P280 opzionale) / P320

Per le superfici alto lucide si consigliano le seguenti gradazioni di carteggiatura aggiuntive:

P400 e facoltativamente P500

La reticolazione completa dello strato di fondo garantisce una carteggiabilità ottimale.

Rimozione e smaltimento della pittura

I prodotti verniciati devono essere avviati al normale processo di riciclaggio al termine del loro utilizzo. Le vie di smaltimento dei fanghi o della polvere residua devono essere rispettate in conformità alle normative ufficiali locali, tenendo conto del codice dei rifiuti "080201, rifiuti da polvere di verniciatura" in conformità al catalogo europeo dei rifiuti EWC.

Questa traduzione è stata effettuata automaticamente. Fanno fede le versioni tedesca e inglese del presente documento. 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**](https://www.igp-powder.com)