



Arkuszy techniczny

## IGP-RAPID®primer 854SA-A2

Wysoce reaktywna i ultra nisko utwardzana podkładowa powłoka proszkowa dla optymalnych właściwości szlifowania oraz zróżnicowane płynne materiały do powlekania wierzchniego dla wsparcia optymalnego przepływu powierzchni.



### Właściwości

- Satyna
- Wariant drobnej struktury
- Uni, bez efektu
- Jakość wnętrza



### Właściwości farby proszkowej

|                       |                                                                                                                      |
|-----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Wielkość ziarna:      | < 100 µm                                                                                                             |
| Składniki nietłotne:  | > 99 %                                                                                                               |
| Gęstość:              | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                                                                                    |
| Okres przechowywania: | min. 6 miesiącemiesięce dla ≤ 15 °C<br>min. 12 miesiącemiesięce dla ≤ 5 °C<br>w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu |
| Odcienie kolorów:     | ca. NCS S 0500-N                                                                                                     |



### Przetwarzanie

#### Przygotowanie powierzchni

Jeśli fabryczne wykończenie powierzchni płyty MDF nie spełnia wymagań jakościowych produktu końcowego, powierzchnię należy przeszlifować. Dzięki temu materiał będzie miał równomiernie gładką powierzchnię i będzie wolny od wszelkich zanieczyszczeń, drobnych rys, kurzu, tłuszczu itp. Więcej informacji można znaleźć w IGP-TI 111.

#### Sprzęt lakierniczy

Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

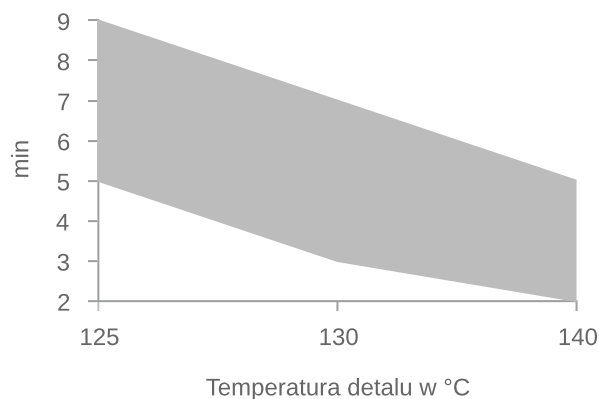
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

## Zalecana grubość powłoki

100  $\mu\text{m}$  - 140  $\mu\text{m}$

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

## Parametry utwardzania



| <b>T</b> Objekt | <b>t</b> min | <b>t</b> max |
|-----------------|--------------|--------------|
| 125 °C          | 5 min        | 9 min        |
| <b>130 °C</b>   | <b>3 min</b> | <b>7 min</b> |
| 140 °C          | 2 min        | 5 min        |

Ze względu na ograniczoną przewodność cieplną zaleca się stosowanie pieców na podczerwień (elektrycznych/gazowych katalitycznych) lub pieców z obiegiem powietrza/podczerwienią. W każdym przypadku zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych, dostosowanych do danego obiektu i pieca do utwardzania, w celu określenia optymalnych parametrów utwardzania. Warunki utwardzania muszą być dokładnie monitorowane. Powłoki proszkowe utwardzone poza oknem utwardzania mogą wykazywać braki w elastyczności powłoki.

Nasz Dział Technicznej Obsługi Klienta chętnie udzieli porady.

## Aplikacja

Aby uzyskać optymalną powłokę i optymalną jakość powierzchni, należy przestrzegać zaleceń zawartych w informacji technicznej TI111.

## Możliwość odzysku

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum.



## Właściwości powłoki

### Sprawdzone pod kątem

|                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
|------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Podłoża:               | EGGER MBP-L 25mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Sprawdzone ustawienie: | 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: <ul style="list-style-type: none"><li>- Duro Pur</li><li>- Durocal topcoat</li><li>- DPU 240-90</li><li>- DPU 240-10</li><li>- Al DO Clear Lacquer</li></ul> |
| Grubość powłoki:       | 110 µm - 130 µm                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |
| Temperatura detalu:    | 130 °C, 3 min.                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |

### Próby mechaniczne

|                                         |      |                         |
|-----------------------------------------|------|-------------------------|
| Test przyczepności metodą siatki nacięć | Gt 0 | DIN EN ISO 2409 2020-12 |
|-----------------------------------------|------|-------------------------|

### Dodatkowe właściwości

|                                                                                        |      |                           |
|----------------------------------------------------------------------------------------|------|---------------------------|
| Zachowanie pod wpływem wilgotnego ciepła<br>„Moduł 3, 10 cykli: brak widocznych zmian” | i.O. | AMK-Merkblatt 005 2015-04 |
|----------------------------------------------------------------------------------------|------|---------------------------|



## Dodatkowe informacje

### Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

### Możliwość powtórnego powlekania

W przypadku wykończeń matowych do półbłyszczących zalecane są następujące etapy szlifowania: P220 lub P240 / (P280 opcjonalnie) / P320

W przypadku wykończeń o wysokim połysku zalecane są następujące dodatkowe etapy szlifowania: P400 i opcjonalnie P500

Pełne utwardzenie podkładu zapewnia optymalną szlifowalność.

### Usuwanie i zagospodarowanie farb

Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych” zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.

Niniejsze doradztwo techniczne odpowiada obecnemu stanowi wiedzy. Stanowi ono jednak tylko niewiążące wskazówki i nie zwalnia użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób. Zastosowanie, użycie i przerób produktów odbywa się poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przed użyciem należy sprawdzić kartę charakterystyki substancji chemicznej. Właściwa dla produktu karta charakterystyki substancji chemicznej i informacje dotyczące dalszych działań w zakresie zarządzania ryzykiem są dostępne pod adresem: [\*\*igp-powder.com\*\*](http://igp-powder.com)