



Scheda tecnica

## IGP-RAPID®primer 854SA-E2

Highly reactive primer to optimally prepare MDF substrates for overcoating with powder coatings.



### Proprietà

- Semi lucido
- Raggrinzato var.
- Tinte unite
- Indoor quality
- Maggiore elasticità



### 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<br>min. 12 months a ≤ 5 °C<br>in an unopened original container |
| Color tones:   | ca. NCS S 0500-N<br>ca. NCS S 5000-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.

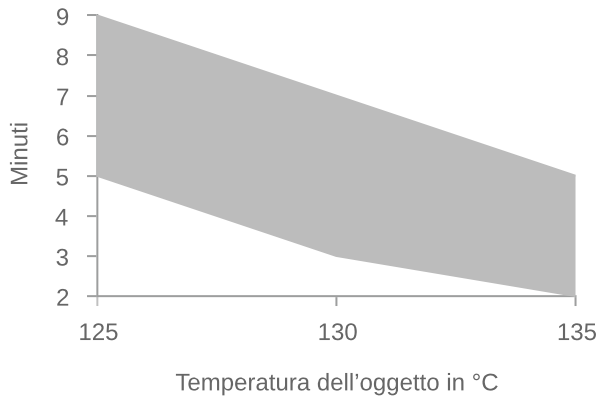
### Spessore del film consigliato

80 µm - 100 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 <sub>oggetto</sub> | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|----------------------|------------------|------------------|
| 125 °C               | 5 minutes        | 9 minutes        |
| <b>130 °C</b>        | <b>3 minutes</b> | <b>7 minutes</b> |
| 135 °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

Tested setting:

Getestet mit 381M mit einer Gesamtschichtdicke > 160µm

Temperatura dell'oggetto:

130 °C, 3 min.

### Prove meccaniche

Hinge Hole Test

≤ 1.1

IGP AA341.54



## Altre informazioni

### Imballaggio

20 kg cardboard box with inserted antistatic PE liner

### 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](http://igp-powder.com)