



Fiche technique

IGP-RAPID®primer 854SA-E2

Apprêt hautement réactif pour préparer les substrats MDF de manière optimale à une seconde couche avec peintures de finition en poudre.



Propriétés

- Satiné
- Struct. fine variable
- Uni, sans effet
- Qualité intérieure
- Plus pliable



Propriétés de la poudre

Granulométrie:	< 100 µm
Extrait sec:	> 99 %
Densité:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Durée de stockage:	min. 6 mois à ≤ 15 °C min. 12 mois à ≤ 5 °C dans le récipient d'origine intact
Teintes de couleurs:	ca. NCS S 0500-N ca. NCS S 5000-N



Mise en œuvre

Prétraitement

Si l'état de la surface du MDF en sortie d'usine ne correspond pas aux exigences de qualité du produit final, la surface doit être poncée. Cette démarche permet de s'assurer que le matériau présente une surface uniformément lisse et qu'il est exempt d'impuretés, de petites rayures, de poussière, de graisse, etc. Pour plus d'informations, voir IGP-TI 111.

Appareils de revêtement

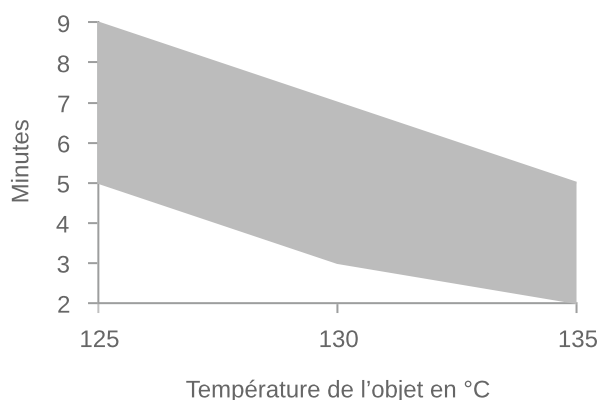
Tous les systèmes électrostatiques classiques à charge corona. Les prescriptions suivantes doivent être respectées pour la construction et l'exploitation d'installations de revêtement en poudre : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Épaisseur de film recommandée

80 µm - 100 µm

Un résultat de revêtement homogène pour les peintures structurées ou des différences de pouvoir couvrant spécifiques à la teinte ou à l'article peuvent nécessiter des épaisseurs de couche plus importantes. Les recommandations d'application correspondantes doivent être respectées. Pour un calcul préalable de la quantité de peinture en poudre nécessaire, l'épaisseur de couche requise doit être déterminée en fonction de l'objet.

Conditions de cuisson



T _{Objet}	t _{min}	t _{max}
125 °C	5 minutes	9 minutes
130 °C	3 minutes	7 minutes
135 °C	2 minutes	5 minutes

En raison de la conductivité thermique limitée, il est recommandé d'utiliser des fours à infrarouge (électrique/catalytique gazeux) ou des fours combinés air pulsé/infrarouge.

Dans tous les cas, il est recommandé de procéder à des essais pratiques, adaptés à l'objet en question et au four de cuisson, afin de déterminer les conditions de cuisson optimales. Les conditions de cuisson doivent être soigneusement contrôlées. Les peintures en poudre cuites en dehors de la fenêtre de cuisson peuvent présenter des déficits de flexibilité du film.

Notre service technique se fera un plaisir de vous conseiller.

Application

Pour obtenir un revêtement et une qualité de surface optimaux, veuillez suivre les recommandations de l'information technique TI111.

Recyclage

De petites quantités de poudre recyclée peuvent être ajoutées à la poudre fraîche, si possible automatiquement. Important : limiter l'overspray au strict minimum.



Propriétés du film

Testé sur

Structure testée:

Tested with 381M with a total film thickness > 160µm

Température de l'objet:

130 °C, 3 min.

Essais mécaniques

Test de la charnière

≤ 1.1

IGP AA341.42



Informations complémentaires

Emballage

Carton de 20 kg avec sac PE antistatique

Retrait et mise au rebut du produit

Au terme de leur utilisation, les éléments peints doivent être recyclés de manière appropriée. Les filières de traitement des boues ou résidus de poudre doivent être respectées, conformément aux réglementations locales, en tenant compte de la classification des déchets « 080201, déchets de produits de revêtement en poudre » conformément au Catalogue européen des déchets (CED).

La présente préconisation d'application est basée sur les connaissances actuelles. Elle est transmise à titre indicatif et ne vous dispense pas de réaliser vos propres tests. L'utilisation, l'application et la mise en œuvre des produits ont lieu en dehors de notre champ de contrôle et relèvent de ce fait exclusivement de votre responsabilité.

Consulter la fiche de données de sécurité avant d'utiliser le produit. Fiche de données de sécurité spécifique à l'article et mesures complémentaires de gestion des risques : [igp-powder.com](https://www.igp-powder.com)