



Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-RAPID®primer 854SA-E2

Magas reaktivitású alapozás az MDF hordozók optimális előkészítéséhez a porbevonat felületi bevonatához.



Jellemzők

- selyemfény
- Var. finom struktúr
- uni, hatás nélkül
- Belső minőség
- Elasztikus



A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 100 µm
Szilárdság:	> 99 %
Sűrűség:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 6 hónap fokon ≤ 15 °C min. 12 hónap fokon ≤ 5 °C bontatlan eredeti tartályban
Színárnyalatok:	kb. NCS S 0500-N kb. NCS S 5000-N



Feldolgozás

Előkezelés

Ha az MDF-lapok felülete nem felel meg a végtermék minőségi követelményeinek, a felületet csiszolni kell. Ez biztosítja, hogy az anyag egyenletesen sima felületű legyen, és mentes legyen a szennyeződésektől, apró karcoktól, portól, zsírtól stb. További információkért lásd az IGP-TI 111.

Festő készülékek

Minden hagyományos elektrosztatikus rendszer koronatöltéssel.

Porfestő üzem építésénél és üzemeltetésénél a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

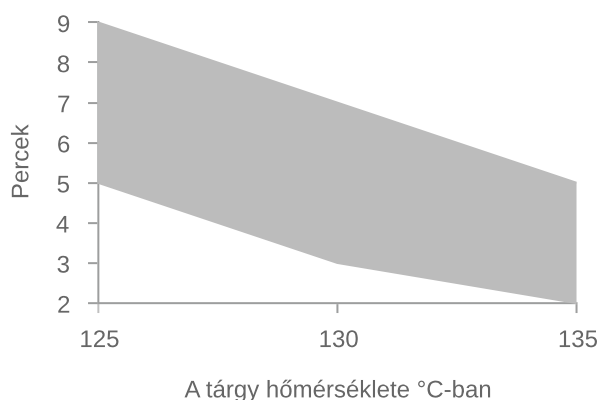
Ajánlott rétegvastagság

80 µm - 100 µm

A homogén bevonati eredmény elérése texturált festékekkel vagy szín- vagy árucikk-specifikus fedőképességbeli különbségekkel nagyobb Filmvastagságot igényelhet. A vonatkozó feldolgozási irányelveket be kell tartani.

A szükséges porbevonat mennyiségének előzetes kiszámításához minden egyes cikkre vonatkozóan meg kell határozni a szükséges Filmvastagságot.

Beégetési feltételek



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

A korlátozott hővezetőképesség miatt infravörös (elektromos/gázkatalitikus) vagy keringtetett levegő/infravörös kombinált sütők használata ajánlott.

Az optimális beégetési feltételek meghatározása érdekében minden esetben az adott tárgyra és a beégető kemencere szabott gyakorlati vizsgálatok javasoltak. Beégetési feltételeket gondosan ellenőrizni kell. A kikeményedési ablakon kívül kikeményített porbevonatoknál a film rugalmassága csökkenhet.

Műszaki ügyfélszolgálatunk szívesen ad Önnek tanácsot.

Alkalmazás

Az optimális porszórás és felületi minőség elérése érdekében vegye figyelembe a TI111 műszaki információkban szereplő ajánlásokat.

Visszanyerhetőség

A friss porhoz kis mennyiségű újrahasznosított por adható, lehetőség szerint automatikusan. Fontos: A túlpermetezést a lehető legkisebbre kell csökkenteni.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Tesztelt beállítás:
Tárgyhőmérséklet:

Tested with 381M with a total film thickness > 160µm
130 °C, 3 min.

Mechanikai vizsgálatok

Fazékszív vizsgálat

≤ 1.1

IGP AA341.42



További információk

Csomagolás

20 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.

Festékeltávolítás

A porszórt árukat használatuk végén a szokásos újrahasznosítási folyamatnak kell alávetni. Az iszap vagy a maradék por ártalmatlanítási útvonalait a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve a "080201, porfestékből származó hulladék" hulladékkódot az európai hulladékkatalógus EWC szerint.

Ez a fordítás géppel készült. A dokumentum német és angol nyelvű változata az irányadó.

Az alkalmazással kapcsolatos tanácsokat legjobb tudásunk szerint adjuk. Azonban ezek az információk nem kötelező érvényűek, és nem mentesítenek Önt a saját tesztjeinek elvégzése alól. Ezen termékek alkalmazása, használata és feldolgozása a mi ellenőrzésünkön kívül esik, ezért azokért Ön felel.

Használat előtt olvassa el a biztonsági adatlapot. A termékekre vonatkozó biztonsági adatlap és átfogó kockázatkezelési intézkedések elérhetők a következő weboldalon: igp-powder.com