



Arkuszy techniczny

IGP-RAPID®primer 854SA-E2

Wysoce reaktywny środek gruntujący do optymalnego przygotowania podłoża MDF do pokrycia lakierami proszkowymi.



Właściwości

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



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nietłoczne:	> 99 %
Gęstość:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Okres przechowywania:	min. 6 miesięcy dla ≤ 15 °C min. 12 miesięcy dla ≤ 5 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	ca. NCS S 0500-N ca. NCS S 5000-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.

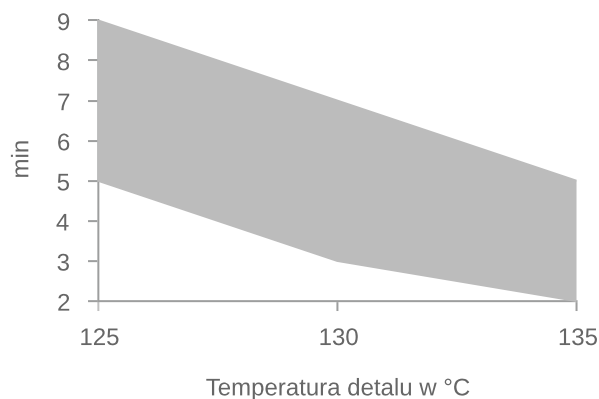
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

80 µm - 100 µm

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



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

Sprawdzone ustawienie:
Temperatura detalu:

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

Próby mechaniczne

Test otworu zawiasu

≤ 1.1

IGP AA341.42



Dodatkowe informacje

Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

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