



Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-RAPID®primer 854SA-E2

Högreaktiv primer för optimal förberedelse av MDF-substrat för övermålning med pulverlack.



Egenskaper

- Sidenglans
- Varierande fin struktur
- Uni, utan effekt
- Kvalitet på interiören
- Elastisk



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 6 månader at ≤ 15 °C min. 12 månader at ≤ 5 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	ca NCS S 0500-N ca NCS S 5000-N



Bearbetning

Förbehandling

Om ytfinishen på MDF-skivan från fabrik inte uppfyller kvalitetskraven för slutprodukten måste ytan slipas. Detta säkerställer att materialet har en jämn och slät yta och är fritt från orenheter, små repor, damm, fett etc. För mer information, se IGP-TI 111.

Beläggningsanordningar

Alla konventionella elektrostatiske system med koronaladdning.

Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

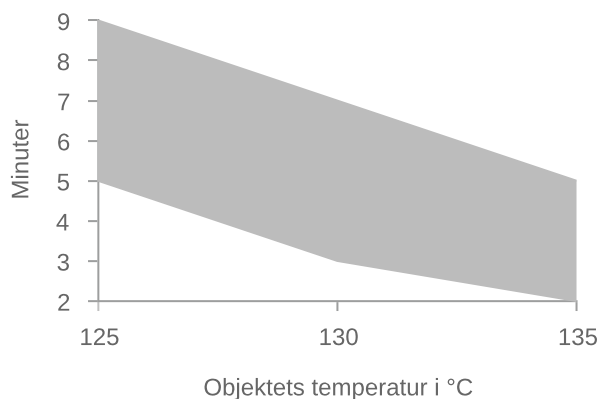
Rekommenderad filmtjocklek

80 µm - 100 µm

För ett homogent lackresultat med strukturlack eller färg- eller artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas högre Filmtjocklek. Relevanta riktlinjer för bearbetning måste följas.

För en preliminär beräkning av den erforderliga pulverlackeringsmängden måste den erforderliga Filmtjockleken bestämmas för varje specifik artikel.

Härdningsförhållanden



T Objekt	t min	t max
125 °C	5 Minuter	9 Minuter
130 °C	3 Minuter	7 Minuter
135 °C	2 Minuter	5 Minuter

På grund av den begränsade värmeledningsförmågan rekommenderas användning av infraröda (elektriska/gas-katalytiska) eller kombinerade cirkulationsluft-/infraröda ugnar. I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester, anpassade till respektive objekt och härdningsugn, för att fastställa de optimala härdningsförhållandena. Härdningsförhållandena måste övervakas noggrant. Pulverlack som härdas utanför härdningsfönstret kan uppvisa brister i filmens flexibilitet.

Vår tekniska kundtjänst ger dig gärna råd.

Applikation

För en optimal beläggning och ytkvalitet, följ rekommendationerna i den tekniska informationen TI111

Återvinningsbarhet

Små mängder av det återvunna pulvret kan tillsättas till det fräska pulvret, om möjligt automatiskt. Viktigt: Håll översprutning till ett absolut minimum.



Filmegenskaper

Testad på

Testad inställning:

Objektets temperatur:

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

130 °C, 3 min.

Mekaniska tester

Test av grytbälte

≤ 1.1

IGP AA341.42



Ytterligare information

Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse

Borttagning och avfallshantering av färg

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshanteringen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **[igp-powder.com](https://www.igp-powder.com)**