

Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-RAPID®*top* 381MA-A0

Mat praškasti premaz s fino strukturo za dvoslojno aplikacijo temperaturno občutljivih lesnih materialov v notranjosti.



Lastnosti

- globoki mat
- Različna fina struktura
- enobarven, brez učinka
- Kakovost notranjosti



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 9 mesecev pri ≤ 15 °C min. 6 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	Odtenki RAL in NCS-S, posamezne barve na zahtevo



Obdelava

Predobdelava

Če površinska obdelava izdelkov MDF ex ne ustreza zahtevam kakovosti končnega izdelka, je treba površino pobrusiti. S tem se zagotovi, da ima material enakomerno gladko površino brez nečistoč, majhnih prask, prahu, maščob itd. Za nadaljne informacije glejte IGP-TI 111.

Naprave za nanos

Vsi komercialno dostopni elektrostatični sistemi, tako sistemi s korono kot tudi tribo.

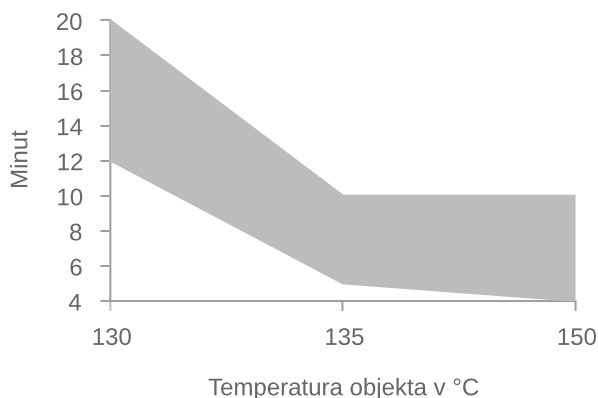
Pri gradnji in delovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja

80 µm - 100 µm

Za homogen rezultat premaza s teksturiranimi barvami ali barvnimi ali za izdelek specifičnimi razlikami v skrivnosti je lahko potrebna večja Debelina sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo. Za predhodni izračun potrebne količine praškastega premaza je treba za vsak izdelek posebej določiti zahtevano Debelino sloja.

Pogoji pečenja



T Object	t min	t max
130 °C	12 Minut	20 Minut
135 °C	5 Minut	10 Minut
150 °C	4 Minut	10 Minut

Zaradi omejene toplotne prevodnosti je priporočljiva uporaba infrardečih (električnih/plinskih katalizatorskih) ali kombiniranih peči z obtočnim zrakom/infrardečimi žarki. V vsakem primeru je za določitev optimalnih pogojev pečenja priporočljivo izvesti praktične preskuse, prilagojene posameznemu predmetu in peči za polimerizacijo. Pogoji pečenja je treba skrbno spremljati. Prašni lak, ki se strjuje zunaj okna strjevanja, lahko pokaže pomanjkljivo prožnost sloja. Naši tehnični oddelki za storitve strank vam bodo z veseljem svetovali.

Recikliranje

Majhne količine recikliranega praška se lahko dodajo svežemu prahu, po možnosti samodejno. Pomembno: Zmanjšajte overspray na najmanjšo možno mero. Upoštevati je treba navodila za obdelavo VR214.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati: EGGER MBP-L 25 mm
Preverjena nastavitev: Tested on Primer 13 with a total film thickness > 160µm
Temperatura objekta: 135 °C, 5 min.

Mehanska testiranja

Preskus lončenega traku	≤ 1.1	IGP AA341.54
-------------------------	-------	--------------

Kemijska testiranja

Acetone test	1N do ravni 2	IGP AA341.58
--------------	---------------	--------------

Dodatne lastnosti

Behavior at chemical influence	B	DIN 68861 - 1 2011-01
Behavior at abrasion	C	DIN 68861 - 2 2020-07
Behaviour at scratches	D	DIN 68861 - 4 2013-02
Behaviour subjection to dry heat	C	DIN 68861-7 1985-04
Behaviour on subjection to wet heat	B	DIN 68861 - 8 2001-04

Lightfastness	> 6	DIN EN 15187 2006-12
Water vapor admission 3 cikli: brez vidnih sprememb	i.O.	DIN 68930 2009-11
Resistance to alternating climates 1 cikel: brez vidnih sprememb	i.O.	DIN 68930 2009-11
Resistance to alternating climates Modul 3, 10 ciklov: brez vidnih sprememb	i.O.	AMK-Merkblatt 005 2015-04
Humidity resistance Modul 2, 14 dni: brez vidnih sprememb	i.O.	AMK-Merkblatt 005 2015-04



Nadaljne informacije

Embalaža

20-kilogramska škatla z vstavljeno antistatično PE vrečko

Zaščita pobarvanih kosov

Po ohladitvi je treba barvane dele zapakirati z ustreznimi materiali brez mehčalcev. Skladiščiti jih je treba zaščitene pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastanek kondenzacije in s tem vodnih madežev na sloju barve.

Čiščenje

Čiščenje del lakiranja je treba izvesti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01.

Odstranjevanje barve

Pobarvano blago je treba po koncu uporabe poslati v običajen postopek recikliranja. Načini odstranjevanja blata ali preostala prašna barva morajo biti v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, pri čemer je treba upoštevati oznako odpadka "080201, odpadki iz prašne barve" v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EWC.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: **igp-powder.com**