



Tekniskt datablad - maskinöversatt

## IGP-RAPID<sup>®</sup>top 381MA-A0

Matt pulvertopplack med fin struktur för tvåskiktsapplicering av temperaturkänsliga träbaserade material i interiörer.



### Egenskaper

- Djup matt
- Varierande fin struktur
- Uni, utan effekt
- Kvalitet på interiören



### Egenskaper praha

|                    |                                                                                                     |
|--------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Partikelstorlek:   | < 100 µm                                                                                            |
| Fasta ämnen:       | > 99 %                                                                                              |
| Densitet:          | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                                                                   |
| Lagringsduglighet: | min. 9 <p>månader</p> at ≤ 15 °C<br>min. 6 <p>månader</p> at ≤ 25 °C<br>i oöppnad originalbehållare |
| Färgtoner:         | RAL- och NCS-S-färger, individuella färger på begäran                                               |



### 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.

#### Belägningsanordningar

Alla kommersiellt tillgängliga elektrostatiske system, både corona- och tribo-laddningssystem. Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

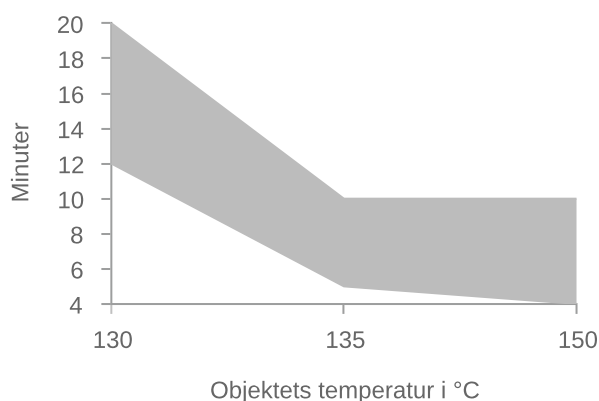
#### Rekommenderad filmtjocklek

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             |
|---------------|------------------|-------------------|
| 130 °C        | 12 Minuter       | 20 Minuter        |
| <b>135 °C</b> | <b>5 Minuter</b> | <b>10 Minuter</b> |
| 150 °C        | 4 Minuter        | 10 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 hårdas 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

Substrat: EGGER MBP-L 25 mm  
Testad inställning: Tested on Primer 13 with a total film thickness > 160µm  
Objektets temperatur: 135 °C, 5 min.

### Mekaniska tester

|                   |       |              |
|-------------------|-------|--------------|
| Test av grytbälte | ≤ 1.1 | IGP AA341.42 |
|-------------------|-------|--------------|

### Kemiska tester

|                 |                |              |
|-----------------|----------------|--------------|
| Test med aceton | 1N till nivå 2 | IGP AA341.44 |
|-----------------|----------------|--------------|

### Ytterligare egenskaper

|                                 |   |                       |
|---------------------------------|---|-----------------------|
| Beteende under kemisk stress    | B | DIN 68861 - 1 2011-01 |
| Beteende under nötningspåverkan | C | DIN 68861 - 2 2020-07 |
| Beteende under klösningstress   | D | DIN 68861 - 4 2013-02 |
| Beteende i torr värme           | C | DIN 68861-7 1985-04   |

|                                                                                                         |      |                           |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|---------------------------|
| Beteende i fuktig värme                                                                                 | B    | DIN 68861 - 8 2001-04     |
| Ljusbeständighet                                                                                        | > 6  | DIN EN 15187 2006-12      |
| Exponering för vattenånga<br>3 cykler: inga synliga förändringar                                        | i.O. | DIN 68930 2009-11         |
| Motståndskraft mot förändrade<br>klimatförhållanden<br>1 cykel: inga synliga förändringar               | i.O. | DIN 68930 2009-11         |
| Motståndskraft mot förändrade<br>klimatförhållanden<br>Modul 3, 10 cykler:<br>inga synliga förändringar | i.O. | AMK-Merkblatt 005 2015-04 |
| Fuktbeständighet<br>Modul 2, 14 dagar:<br>inga synliga förändringar                                     | i.O. | AMK-Merkblatt 005 2015-04 |



## Ytterligare information

### Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse

### Skydd av belagda delar

Efter kylning ska de lackerade delarna förpackas med lämpliga material utan mjukgörare. De bör förvaras skyddade från väder och vind för att förhindra att kondens bildas och därmed vattenfläckar på beläggningen.

### Rengöring

De belagda delarna måste rengöras i enlighet med riktlinjerna RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01.

### 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](http://igp-powder.com)