

Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-RAPID®*top* 381ME-A1

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



Egenskaper

- Djup matt
- Varierande fin struktur
- Pärlmorglimmer
- Kvalitet på interiören



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 6 månader at ≤ 25 °C min. 9 månader at ≤ 15 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	RAL Metallic och individuella metallicfärger 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.

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.

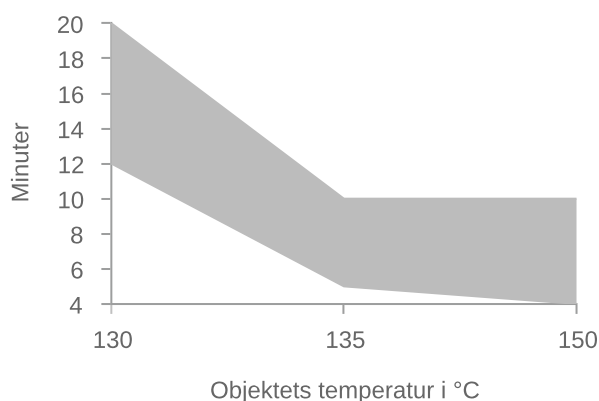
Rekommenderad filmtjocklek

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
130 °C	12 Minuter	20 Minuter
135 °C	5 Minuter	10 Minuter
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. Pulverlackar som härdas utanför härdningsfönstret kan uppvisa brister i filmens flexibilitet. Vår tekniska kundtjänst ger dig gärna råd.

Återvinningsbarhet

För att undvika färgförändringar till följd av effektförluster under beläggningen bör pärmorsglansprodukter bearbetas utan återvinning.

Vid automatisk beläggning med motsvarande partistorlek kan en viss mängd återvunnet pulver tillsättas, beroende på färgtonens kategorisering.

Beakta i detta sammanhang effektkategorin på förpackningsetiketten och bearbetningsriktlinjen VR201.1.



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 klösningsstress	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 3 cykler: inga synliga förändringar	i.O.	DIN 68930 2009-11
Motståndskraft mot förändrade klimatförhållanden 1 cykel: inga synliga förändringar	i.O.	DIN 68930 2009-11
Motståndskraft mot förändrade klimatförhållanden Modul 3, 10 cykler: inga synliga förändringar	i.O.	AMK-Merkblatt 005 2015-04
Fuktbeständighet Modul 2, 14 dagar: 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. Den tekniska informationen IGP-TI 106 måste beaktas för pärlglimmereffekter.

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)**