



Technický list - strojově přeloženo

## IGP-RAPID<sup>®</sup>top 381TA-A2

Hluboký mat vrchní práškový lak s jemnou strukturou pro dvouvrstvou aplikaci teplotně citlivých dřevěných materiálů v interiéru.



### Charakteristika

- hluboký mat
- jemná struktura
- jedno- bez účinku
- Kvalita interiéru



### Vlastnosti prášku

|                  |                                                                                      |
|------------------|--------------------------------------------------------------------------------------|
| Velikost částic: | < 100 µm                                                                             |
| Pevné látky:     | > 99 %                                                                               |
| Hustota:         | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                                                    |
| Skladovatelnost: | min. 9 měsíce at ≤ 15 °C<br>min. 6 měsíce at ≤ 25 °C<br>v neotevřeném původním obalu |
| Barevné tóny:    | odstíny RAL a NCS-S, individuální barvy na vyžádání                                  |



### Zpracování

#### Předúprava

Pokud povrch MDF desek ex works nesplňuje požadavky na kvalitu konečného výrobku, je třeba povrch obrousit. Tím se zajistí, aby měl materiál rovnoměrně hladký povrch a byl zbaven nečistot, drobných škrábanců, prachu, mastnoty atd. Weitere Informationen finden Sie in IGP-TI 111.

#### Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny konvenční elektrostatické systémy s korona nabíjením.

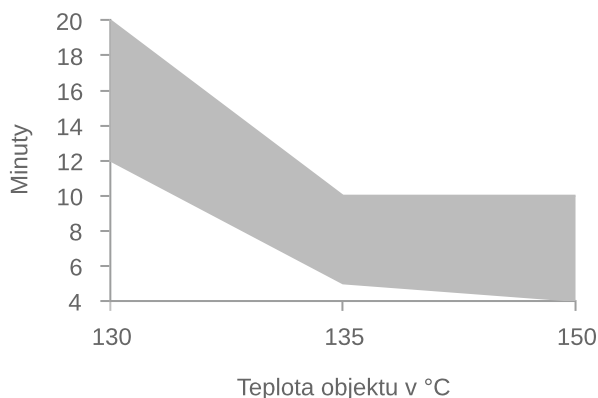
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

#### Doporučená tloušťka filmu

80 µm - 100 µm

Homogenní výsledek nátěru s texturovanými barvami nebo barevnými či předmětově specifickými rozdíly v krycí schopnosti může vyžadovat větší tloušťku filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování. Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového nátěru je třeba pro každý konkrétní výrobek stanovit požadovanou tloušťku filmu.

## Podmínky vytvrzování



| T Objekt      | t <sub>min</sub> | t <sub>max</sub> |
|---------------|------------------|------------------|
| 130 °C        | 12 Minuty        | 20 Minuty        |
| <b>135 °C</b> | <b>5 Minuty</b>  | <b>10 Minuty</b> |
| 150 °C        | 4 Minuty         | 10 Minuty        |

Vzhledem k omezené tepelné vodivosti se doporučuje používat infračervené (elektrické/ plynové katalytické) nebo kombinované pece s cirkulujícím vzduchem/infračerveným zářením. V každém případě se doporučují praktické zkoušky přizpůsobené příslušnému objektu a vypalovací peci, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky. Podmínky vytvrzení je třeba pečlivě sledovat. Prášková barva vytvrzená mimo vytvrzovací okno může vykazovat nedostatky v flexibilitě povlaku.

Náš technická zákaznická podpora vám rád poradí.

## Zpětná vymahatelnost

K čerstvému prášku lze přidat malé množství recyklovaného prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte přestřik na absolutní minimum. Je třeba dodržovat pokyny pro zpracování VR214.



## Vlastnosti filmu

### Testováno na

|                    |                                                         |
|--------------------|---------------------------------------------------------|
| Substrát:          | EGGER MBP-L 25 mm                                       |
| Ověřené nastavení: | Tested on Primer 13 with a total film thickness > 160µm |
| Teplota objektu:   | 135 °C, 5 min.                                          |

### Mechanické zkoušky

|                        |       |              |
|------------------------|-------|--------------|
| Zkouška hrncového pásu | ≤ 1.1 | IGP AA341.54 |
|------------------------|-------|--------------|

### Další vlastnosti

|                                                         |      |                       |
|---------------------------------------------------------|------|-----------------------|
| 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<br>3 cykly: žádné viditelné změny | i.O. | DIN 68930 2009-11     |

|                                                                                   |      |                           |
|-----------------------------------------------------------------------------------|------|---------------------------|
| Resistance to alternating climates<br>1 cyklus: žádné viditelné změny             | i.O. | DIN 68930 2009-11         |
| Resistance to alternating climates<br>Modul 3, 10 cyklů:<br>žádné viditelné změny | i.O. | AMK-Merkblatt 005 2015-04 |
| Humidity resistance<br>Modul 2, 14 dní:<br>žádné viditelné změny                  | i.O. | AMK-Merkblatt 005 2015-04 |



## Další informace

### Ochrana lakovaných dílů

Po vychladnutí by měly být nalakované díly zabaleny do vhodných materiálů bez změkčovadel. Měly by být skladovány chráněné před povětrnostními vlivy, aby se zabránilo vzniku kondenzace a tím i vodních skvrn na lakování.

### Čištění

Díly, které se lakují, musí podstupovat Reinigung v souladu se směrnici RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01.

### Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: **igp-powder.com**