



Arkuszy techniczny

IGP-RAPID[®]top 381TA-A2

Drobnosiarnista, głęboko matowa, proszkowa farba nawierzchniowa do aplikacji dwuwarstwowej na wrażliwe na temperaturę materiały drewniane wewnątrz pomieszczeń.



Właściwości

- Głęboki mat
- Drobną strukturą
- Uni, bez efektu
- Jakość wnętrza



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nietłoczne:	> 99 %
Gęstość:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Okres przechowywania:	min. 9 miesięcy dla ≤ 15 °C min. 6 miesięcy dla ≤ 25 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	Odcienie RAL i NCS-S, własne kolory na życzenie



Przetwarzanie

Przygotowanie powierzchni

Jeśli fabryczne wykończenie powierzchni płyty MDF nie spełnia wymagań jakościowych produktu końcowego, powierzchnię należy przeszlifować. Dzięki temu materiał będzie miał równomiernie gładką powierzchnię i będzie wolny od wszelkich zanieczyszczeń, drobnych rys, kurzu, tłuszczu itp. Więcej informacji można znaleźć w IGP-TI 111.

Sprzęt lakierniczy

Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

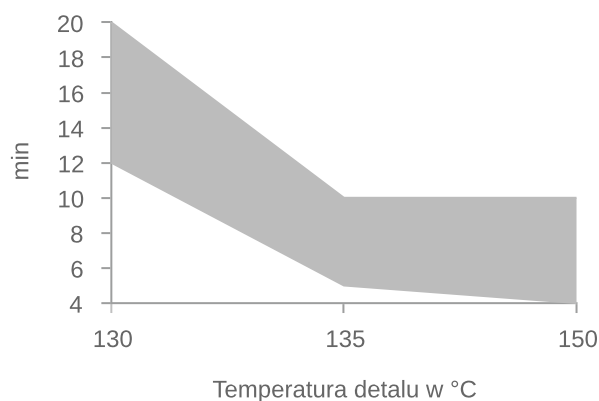
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

80 µm - 100 µm

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

Parametry utwardzania



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

Ze względu na ograniczoną przewodność cieplną zaleca się stosowanie pieców na podczerwień (elektrycznych/gazowych katalitycznych) lub pieców z obiegiem powietrza/podczerwienią. W każdym przypadku zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych, dostosowanych do danego obiektu i pieca do utwardzania, w celu określenia optymalnych parametrów utwardzania. Warunki utwardzania muszą być dokładnie monitorowane. Powłoki proszkowe utwardzone poza oknem utwardzania mogą wykazywać braki w elastyczności powłoki.

Nasz Dział Technicznej Obsługi Klienta chętnie udzieli porady.

Możliwość odzysku

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR214.



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:	EGGER MBP-L 25mm
Sprawdzone ustawienie:	Tested on Primer 13 with a total film thickness > 160µm
Temperatura detalu:	135 °C, 5 min.

Próby mechaniczne

Test otworu zawiasu	≤ 1.1	IGP AA341.54
---------------------	-------	--------------

Dodatkowe właściwości

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 cykle: brak widocznych zmian	i.O.	DIN 68930 2009-11
Resistance to alternating climates 1 cykl: brak widocznych zmian	i.O.	DIN 68930 2009-11
Resistance to alternating climates „Moduł 3, 10 cykli: brak widocznych zmian”	i.O.	AMK-Merkblatt 005 2015-04
Humidity resistance „Moduł 2, 14 dni: brak widocznych zmian”	i.O.	AMK-Merkblatt 005 2015-04



Dodatkowe informacje

Ochrona powlekanych detali

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastifikatorów. Powinny być przechowywane zabezpieczone przed warunkami atmosferycznymi, aby uniknąć tworzenia się kondensatu, a tym samym zacieków na powłoce.

Czyszczenie

Części pokryte powłoką należy czyścić zgodnie z wytycznymi RAL-GZ 632 lub SZFF 61.01.

Usuwanie i zagospodarowanie farb

Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych” zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.

Niniejsze doradztwo techniczne odpowiada obecnemu stanowi wiedzy. Stanowi ono jednak tylko niewiążące wskazówki i nie zwalnia użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób. Zastosowanie, użycie i przerób produktów odbywa się poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przed użyciem należy sprawdzić kartę charakterystyki substancji chemicznej. Właściwa dla produktu karta charakterystyki substancji chemicznej i informacje dotyczące dalszych działań w zakresie zarządzania ryzykiem są dostępne pod adresem: **igp-powder.com**