



Scheda tecnica - traduzione automatica

## IGP-RAPID<sup>®</sup>top 381TA-A2

Finitura in polvere opaco profondo a struttura fine per l'applicazione a due strati di materiali a base di legno sensibili alla temperatura negli interni.



### Proprietà

- Opaco profondo
- Struttura fine
- Uni, senza effetto
- Qualità degli interni



### Proprietà delle polveri

|                     |                                                                                        |
|---------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|
| Granulometria:      | < 100 µm                                                                               |
| Corpi solidi:       | > 99 %                                                                                 |
| Densità:            | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                                                      |
| Stoccaggio:         | min. 9 mesi a ≤ 15 °C<br>min. 6 mesi a ≤ 25 °C<br>nel contenitore originale non aperto |
| Tonalità di colore: | Tinte RAL e NCS-S, colori individuali su richiesta                                     |



### Applicazione

#### Pretrattamento

Se la finitura superficiale dell'MDF non soddisfa i requisiti di qualità del prodotto finale, la superficie deve essere levigata. In questo modo si garantisce che il materiale abbia una superficie uniformemente liscia e priva di impurità, piccoli graffi, polvere, grasso, ecc. Per altre informazioni, vedere IGP-TI 111.

#### Impianti di verniciatura

Tutti i sistemi elettrostatici convenzionali con carica a corona.

Per la costruzione e il funzionamento degli impianti di rivestimento in polvere è necessario osservare le seguenti norme: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

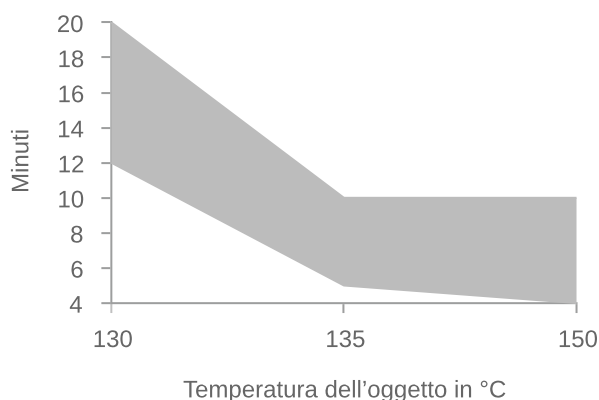
### Spessore del film consigliato

80 µm - 100 µm

Per ottenere un risultato di rivestimento omogeneo con vernici strutturate o differenze di colore o di potere coprente specifiche dell'articolo, possono essere necessari spessori maggiori. È necessario osservare le relative linee guida per la lavorazione.

Per un calcolo preliminare della quantità di vernice in polvere necessaria, è necessario determinare lo Spessore richiesto per ogni articolo specifico.

### Condizioni di polimerizzazione



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

A causa della limitata conduttività termica, si raccomanda l'uso di forni a infrarossi (elettrici/gas catalitici) o combinati aria circolante/infrarossi. In ogni caso, si raccomandano prove pratiche, adattate al rispettivo oggetto e al forno di polimerizzazione, per determinare le condizioni di polimerizzazione ottimali. Le condizioni di polimerizzazione devono essere attentamente monitorate. I rivestimenti in polvere polimerizzati al di fuori della finestra di polimerizzazione possono presentare deficit nella flessibilità del film. Il nostro dipartimento di servizio clienti tecnico sarà lieto di consigliarvi.

### Application

Per ottenere una verniciatura ottimale e una qualità superficiale ottimale, si prega di attenersi alle raccomandazioni contenute nelle informazioni tecniche TI111

### Recupero

Piccole quantità di polvere riciclata possono essere aggiunte alla polvere fresca, se possibile in modo automatico. Importante: ridurre al minimo l'overspray.



## Caratteristiche del film

### Testato su

Substrati: EGGER MBP-L 25 mm  
Impostazione testata: Tested on Primer 13 with a total film thickness > 160µm  
Temperatura dell'oggetto: 135 °C, 5 min.

### Prove meccaniche

|                         |       |              |
|-------------------------|-------|--------------|
| Test del nastro adesivo | ≤ 1.1 | IGP AA341.42 |
|-------------------------|-------|--------------|

## Proprietà aggiuntive

|                                                                                           |      |                           |
|-------------------------------------------------------------------------------------------|------|---------------------------|
| Comportamento sotto stress chimico                                                        | B    | DIN 68861 - 1 2011-01     |
| Comportamento sotto stress da abrasione                                                   | C    | DIN 68861 - 2 2020-07     |
| Comportamento sotto stress da grattamento                                                 | D    | DIN 68861 - 4 2013-02     |
| Comportamento in caso di caldo secco                                                      | C    | DIN 68861-7 1985-04       |
| Comportamento in caso di caldo umido                                                      | B    | DIN 68861 - 8 2001-04     |
| Resistenza alla luce                                                                      | > 6  | DIN EN 15187 2006-12      |
| Esposizione al vapore acqueo<br>3 cicli: nessun cambiamento visibile                      | i.O. | DIN 68930 2009-11         |
| Resistenza ai cambiamenti climatici<br>1 ciclo: nessun cambiamento visibile               | i.O. | DIN 68930 2009-11         |
| Resistenza ai cambiamenti climatici<br>Modulo 3, 10 cicli:<br>nessun cambiamento visibile | i.O. | AMK-Merkblatt 005 2015-04 |
| Resistenza all'umidità<br>Modulo 2, 14 giorni:<br>nessun cambiamento visibile             | i.O. | AMK-Merkblatt 005 2015-04 |



## Altre informazioni

### Protezione delle superfici verniciate

Dopo il raffreddamento, i pezzi verniciati devono essere imballati con materiali adatti e privi di plastificanti. Devono essere conservati al riparo dalle intemperie per evitare la formazione di condensa e quindi di macchie d'acqua sul verniciare.

### Pulizia

La pulizia delle parti verniciate deve essere effettuata secondo le linee guida RAL-GZ 632 o SZFF 61.01.

### Rimozione e smaltimento della pittura

I prodotti verniciati devono essere avviati al normale processo di riciclaggio al termine del loro utilizzo. Le vie di smaltimento dei fanghi o della polvere residua devono essere rispettate in conformità alle normative ufficiali locali, tenendo conto del codice dei rifiuti "080201, rifiuti da polvere di verniciatura" in conformità al catalogo europeo dei rifiuti EWC.

Questa traduzione è stata effettuata automaticamente. Fanno fede le versioni tedesca e inglese del presente documento. Le presenti informazioni di natura tecnica relative all'utilizzo sono fornite sulla base delle conoscenze attuali. Tuttavia devono essere considerate come indicazioni non vincolanti che non esonerano dall'effettuazione di controlli autonomi. Utilizzo, destinazione e applicazione di prodotti hanno luogo senza possibilità di controllo da parte nostra e, pertanto, soggiacciono esclusivamente alla vostra responsabilità.

Prima dell'applicazione consultare la scheda di sicurezza. Scheda di sicurezza specifica per l'articolo e misure più approfondite sulla gestione del rischio alla pagina: [\*\*igp-powder.com\*\*](https://www.igp-powder.com)