



Technický list - strojově přeloženo

IGP-RAPID®*top* 381TE-A2

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



Charakteristika

- hluboký mat
- jemná struktura
- perleť
- 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 min. 6 měsíce at ≤ 25 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	RAL kovový a individuální kovové 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.

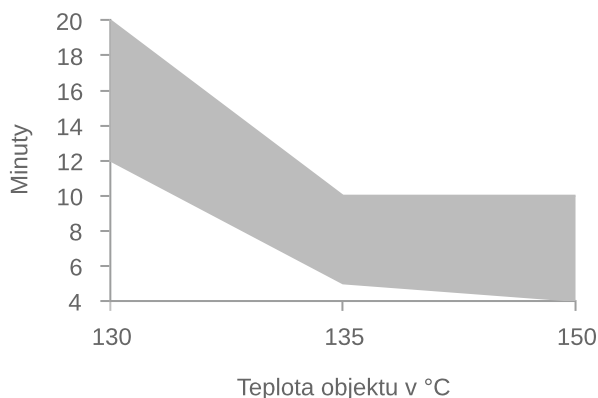
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je nutné dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

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 _{min}	t _{max}
130 °C	12 Minuty	20 Minuty
135 °C	5 Minuty	10 Minuty
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 regenerovaného prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte přestřík na naprosté minimum. Je třeba dodržovat pokyny pro zpracování VR214 a VR201.1.



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
------------------------	-------	--------------

Chemické testy

Acetone test	1N na úroveň 2	IGP AA341.58
--------------	----------------	--------------

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



Další informace

Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

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

Lakované díly musí být podrobeny Reinigung v souladu se směrnicemi RAL-GZ 632 nebo SZFF 61.01. V případě perleťového efektu je třeba dodržovat technické informace IGP-TI 106.

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 nezavazují 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**