



Arkusz techniczny

IGP-RAPID[®]top 381TE-A2

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



Właściwości

- Głęboki mat
- Drobna struktura
- Mika perłowa
- 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:	RAL Metallic i indywidualne metaliczne 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.

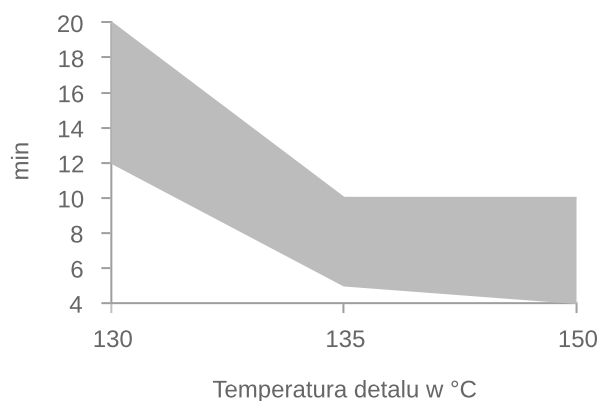
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

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 recyklingu mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar natrysku do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji obróbki VR201.1.



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

Badania chemiczne

Acetone test	1N Poziom 2	IGP AA341.58
--------------	-------------	--------------

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

Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

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. Muszą być również przestrzegane informacje techniczne IGP-TI 106 w przypadku efektów miki perłowej.

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**