



Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-RAPID®*top* 381TE-A2

Dybmat pulverlak med fin struktur til to-lags påføring af temperaturfølsomme træbaserede materialer i interiør.



Karakteristika

- Dyb mat
- Fin struktur
- Perlemorsglimmer
- Indvendig kvalitet



Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 100 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 9 måneder at ≤ 15 °C min. 6 måneder at ≤ 25 °C i uåbnet originalbeholder
Farvetoner:	RAL Metallic og individuelle metalfarver på forespørgsel



Behandling

Forbehandling

Hvis overfladefinishen på MDF af fabrik ikke lever op til kvalitetskravene til slutproduktet, skal overfladen slibes. Dette sikrer, at materialet har en ensartet glat overflade og er fri for urenheder, små ridser, støv, fedt osv. For mere information, se IGP-TI 111.

Belægningsanordninger

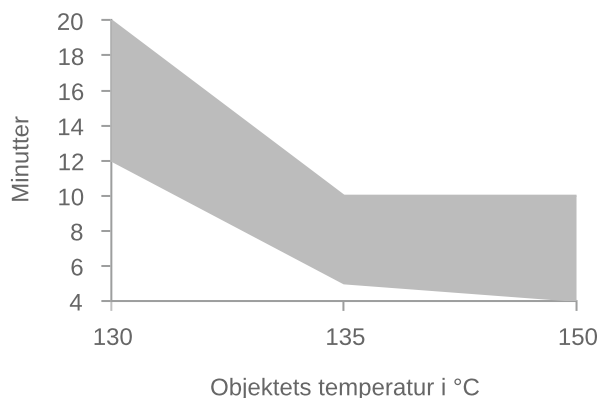
Alle konventionelle elektrostatiske systemer med koronaopladning.
Følgende forskrifter skal overholdes ved konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Anbefalet filmtykkelse

80 µm - 100 µm

Et homogent lakeringsresultat med strukturerede lakker eller farve- eller artikelspecifikke forskelle i dækkeevne kan kræve højere filmtykkelse. De relevante retningslinjer for forarbejdning skal overholdes. For en foreløbig beregning af den nødvendige pulverlakeringsmængde skal den nødvendige Filmtykkelse bestemmes for hver enkelt artikel.

Hærdningsbetingelser



T Objekt	t _{min}	t _{maks}
130 °C	12 Minutter	20 Minutter
135 °C	5 Minutter	10 Minutter
150 °C	4 Minutter	10 Minutter

På grund af den begrænsede varmeledningsevne anbefales det at bruge infrarøde (elektriske/gas-katalytiske) eller kombinerede cirkulationsluft-/infrarøde ovne.

Under alle omstændigheder anbefales praktiske tests, der er skræddersyet til det respektive objekt og hærdeovnen, for at bestemme de optimale hærdebetingelser. Hærdningsbetingelserne skal overvåges nøje. Pulverlakker, der hærdes uden for hærdningsvinduet, kan udvise mangler i filmens fleksibilitet.

Vores tekniske kundeservice rådgiver dig gerne.

Anvendelse

For at opnå en optimal belægning og overfladekvalitet skal du følge anbefalingerne i den tekniske information T1111

Genvindbarhed

For at undgå farveændringer som følge af tab af effekt under belægningen bør perlemorsglimmerprodukter forarbejdes uden genvinding. Ved automatisk belægning med en passende batchstørrelse kan der, afhængigt af farvenuancens kategorisering, tilsættes en vis mængde genvindingspulver. Bemærk i denne forbindelse effektkategorien på emballageetiketten og forarbejdningsvejledningen VR201.1.



Filmegenskaber

Testet på

Underlag:	EGGER MBP-L 25mm
Testet indstilling:	Tested on Primer 13 with a total film thickness > 160µm
Objektets temperatur:	135 °C, 5 min.

Mekaniske tests

Test af pottebælte	≤ 1.1	IGP AA341.42
--------------------	-------	--------------

Kemiske tests

Test med acetone	1N til niveau 2	IGP AA341.44
------------------	-----------------	--------------

Yderligere egenskaber

Adfærd under kemisk stress	B	DIN 68861 - 1 2011-01
Opførsel under slidbelastning	C	DIN 68861 - 2 2020-07

Adfærd under kradsestress	D	DIN 68861 - 4 2013-02
Adfærd i tør varme	C	DIN 68861-7 1985-04
Adfærd i fugtig varme	B	DIN 68861 - 8 2001-04
Modstandsdygtighed over for lys	> 6	DIN EN 15187 2006-12
Eksposering for vanddamp 3 cyklusser: ingen synlige ændringer	i.O.	DIN 68930 2009-11
Modstandsdygtighed over for skiftende klimaer 1 cyklus: ingen synlige ændringer	i.O.	DIN 68930 2009-11
Modstandsdygtighed over for skiftende klimaer Modul 3, 10 cyklusser: ingen synlige ændringer	i.O.	AMK-Merkblatt 005 2015-04
Modstandsdygtighed over for fugt Modul 2, 14 dage: ingen synlige ændringer	i.O.	AMK-Merkblatt 005 2015-04



Yderligere oplysninger

Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose

Beskyttelse af belagte dele

Efter afkøling skal belagte dele emballeres med egnede materialer uden blødgørere. De skal opbevares beskyttet mod vejret for at forhindre dannelse af kondens og dermed vandpletter på belægningen.

Rengøring

De belagte dele skal rengøres i overensstemmelse med retningslinjerne i RAL-GZ 632 eller SZFF 61.01. Den tekniske information IGP-TI 106 skal overholdes for perleglimmereffekter.

Fjernelse og bortskaffelse af maling

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: **igp-powder.com**