



Technický list - preložené strojovo

IGP-RAPID®*top* 381TE-A2

Tiefmatt práškový lak s Feinstruktur na Zweischicht Holzwerkstoffe v interiéri.



Charakteristika

- tiefmatt
- Feinstruktur
- Perlglimmer
- Kvalita interiéru



Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 9 mesiace at ≤ 15 °C min. 6 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	RAL Metallic a individuálne metalické farby na požiadanie



Spracovanie

Predbežná úprava

Ak Oberfläche MDF ex works nespĺňa požiadavky na kvalitu konečného výrobku, Oberfläche sa musí obrúsiť. Tým sa zabezpečí, že materiál má rovnomerne hladkú Oberfläche a je bez nečistôt, drobných škrabancov, prachu, mastnoty atď. Weitere Informationen nájdete v dokumente IGP-TI 111.

Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky konvenčné elektrostatische systémy s Koronaaufladung.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

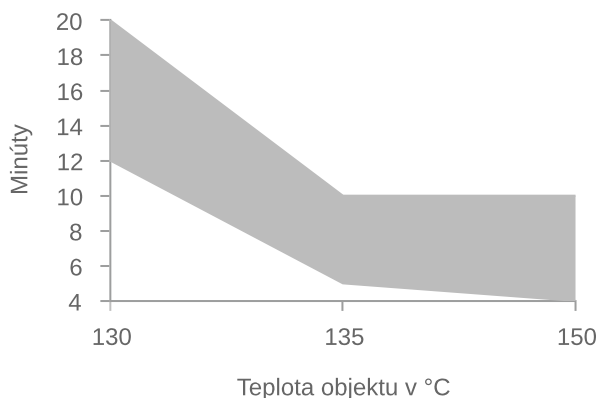
Odporúčaná hrúbka filmu

80 µm - 100 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

Podmienky vytvrdzovania



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

Vzhľadom na obmedzenú tepelnú vodivosť sa odporúča používať infračervené (elektrické/plynové katalytické) alebo kombinované pece s cirkuláciou vzduchu/infračerveným žiarením.

V každom prípade sa odporúčajú praktické testy prispôbené príslušnému objektu a vytvrdzovacej peci, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania. Podmienky vytvrdzovania sa musia starostlivo monitorovať. Práškové nátery vytvrdené mimo vytvrdzovacieho okna môžu vykazovať nedostatky v pružnosti filmu.

Náš technický zákaznícky servis vám rád poradí.

Aplikácia

Pre dosiahnutie optimálneho náteru a optimálnej kvality povrchu dodržiavajte odporúčania uvedené v technickej informácii TI111.

Vratnosť

Aby sa zabránilo zmenám odtieňa spôsobeným stratou efektu počas nanášania, mali by sa výrobky s perleťovým slídom spracovávať bez spätného získavania. Pri automatickom nanášaní s príslušnou veľkosťou šarže je možné v závislosti od kategorizácie odtieňa pridať určité množstvo recyklovaného prášku. V tejto súvislosti dodržiavajte kategóriu efektu uvedenú na etikete obalu a smernicu o spracovaní VR201.1.



Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát:	EGGER MBP-L 25 mm
Testované nastavenie:	Tested on Primer 13 with a total film thickness > 160µm
Teplota objektu:	135 °C, 5 min.

Mechanické skúšky

Skúška hrncového pásu	≤ 1.1	IGP AA341.42
-----------------------	-------	--------------

Chemické testy

Aceton	1N na úroveň 2	IGP AA341.44
--------	----------------	--------------

Ďalšie vlastnosti

Správanie pri chemickom strese	B	DIN 68861 - 1 2011-01
Správanie pri namáhaní odieraním	C	DIN 68861 - 2 2020-07

Správanie pri strese zo škrabania	D	DIN 68861 - 4 2013-02
Správanie v suchom horúčave	C	DIN 68861-7 1985-04
Správanie vo vlhkom teple	B	DIN 68861 - 8 2001-04
Lichtbeständigkeit	> 6	DIN EN 15187 2006-12
Vystavenie vodnej pare 3 cykly: žiadne viditeľné zmeny	i.O.	DIN 68930 2009-11
Odolnosť voči meniacim sa klimatickým podmienkam 1 cyklus: žiadne viditeľné zmeny	i.O.	DIN 68930 2009-11
Odolnosť voči meniacim sa klimatickým podmienkam Modul 3, 10 cyklov: žiadne viditeľné zmeny	i.O.	AMK-Merkblatt 005 2015-04
Odolnosť voči vlhkosti Modul 2, 14 dní: žiadne viditeľné zmeny	i.O.	AMK-Merkblatt 005 2015-04



Ďalšie informácie

Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

Ochrana povrchovo upravených dielov

Po vychladnutí by sa mali beschichtete diely zabaliť do vhodných materiálov bez zmäkčovadiel. Mali by sa skladovať chránené pred poveternostnými vplyvmi, aby sa zabránilo tvorbe kondenzátu, a tým vzniku vodných škvrn na Beschichtung.

Čistenie

Reinigung diely sa musia vykonávať v súlade so smernicami RAL-GZ 632 alebo SZFF 61.01. Pri Perlglimmereffekt je potrebné dodržiavať Technische Information IGP-TI 106.

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezabývajú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**