



Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-RAPID®*top* 381TE-A2

Globoki mat prašni premaz s fino strukturo za dvoslojno aplikacijo temperaturno občutljivih lesnih materialov v notranjosti.



Lastnosti

- globoki mat
- fina struktura
- biserni efekt
- Kakovost notranjosti



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 9 mesecev pri ≤ 15 °C min. 6 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	RAL kovinski in posamezne kovinske barve na zahtevo



Obdelava

Predobdelava

Če površinska obdelava izdelkov MDF ex ne ustreza zahtevam kakovosti končnega izdelka, je treba površino pobrusiti. S tem se zagotovi, da ima material enakomerno gladko površino brez nečistoč, majhnih prask, prahu, maščob itd. Za nadaljne informacije glejte IGP-TI 111.

Naprave za nanos

Vsi običajni elektrostatični sistemi s naelektritvijo s korono.

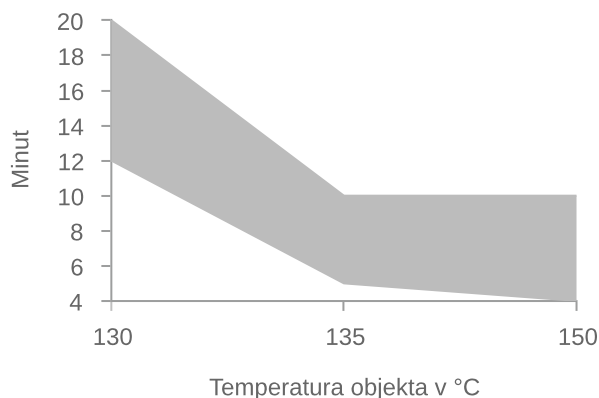
Pri gradnji in obratovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja

80 µm - 100 µm

Za homogen rezultat premaza s teksturiranimi barvami ali barvnimi ali za izdelek specifičnimi razlikami v skrivnosti je lahko potrebna večja Debelina sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo. Za predhodni izračun potrebne količine praškastega premaza je treba za vsak izdelek posebej določiti zahtevano Debelino sloja.

Pogoji pečenja



T Object	t min	t max
130 °C	12 Minut	20 Minut
135 °C	5 Minut	10 Minut
150 °C	4 Minut	10 Minut

Zaradi omejene toplotne prevodnosti je priporočljiva uporaba infrardečih (električnih/plinskih katalizatorskih) ali kombiniranih peči z obtočnim zrakom/infrardečimi žarki. V vsakem primeru je za določitev optimalnih pogojev pečenja priporočljivo izvesti praktične preskuse, prilagojene posameznemu predmetu in peči za polimerizacijo. Pogoji pečenja je treba skrbno spremljati. Prašni lak, ki se strjuje zunaj okna strjevanja, lahko pokaže pomanjkljivo prožnost sloja. Naši tehnični oddelki za storitve strank vam bodo z veseljem svetovali.

Aplikacija

Za optimalno lakiranje in optimalno kakovost površine upoštevajte priporočila iz tehničnih informacij T1111

Recikliranje

Da bi preprečili spremembe barvnega odtenka zaradi izgube učinka med lakiranjem, je treba izdelke iz perlečnega sljuda obdelovati brez recikliranja. Pri avtomatskem sloju barve s primerno velikostjo serije je mogoče, odvisno od kategorizacije barvnega odtenka, dodati določeno količino recikliranega praha. Pri tem upoštevajte kategorijo učinka na etiketi embalaže in smernice za obdelavo VR201.1.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	EGGER MBP-L 25 mm
Preverjena nastavitvev:	Tested on Primer 13 with a total film thickness > 160µm
Temperatura objekta:	135 °C, 5 min.

Mehanska testiranja

Preskus lončenega traku	≤ 1.1	IGP AA341.42
-------------------------	-------	--------------

Kemijska testiranja

acetone	1N do ravni 2	IGP AA341.44
---------	---------------	--------------

Dodatne lastnosti

Obnašanje pod kemičnim stresom	B	DIN 68861 - 1 2011-01
--------------------------------	---	-----------------------

Obnašanje pri abrazivni obremenitvi	C	DIN 68861 - 2 2020-07
Obnašanje ob stresu zaradi praskanja	D	DIN 68861 - 4 2013-02
Obnašanje v suhi vročini	C	DIN 68861-7 1985-04
Obnašanje v vlažni vročini	B	DIN 68861 - 8 2001-04
odpornost proti svetlobi	> 6	DIN EN 15187 2006-12
Izpostavljenost vodni pari 3 cikli: brez vidnih sprememb	i.O.	DIN 68930 2009-11
Odpornost na spreminjajoče se podnebje 1 cikel: brez vidnih sprememb	i.O.	DIN 68930 2009-11
Odpornost na spreminjajoče se podnebje Modul 3, 10 ciklov: brez vidnih sprememb	i.O.	AMK-Merkblatt 005 2015-04
Odpornost na vlago Modul 2, 14 dni: brez vidnih sprememb	i.O.	AMK-Merkblatt 005 2015-04



Nadaljne informacije

Embalaža

20-kilogramska škatla z vstavljenjo antistatično PE vrečko

Zaščita pobarvanih kosov

Po ohladitvi je treba barvane dele zapakirati z ustreznimi materiali brez mehčalcev. Skladiščiti jih je treba zaščitene pred vremenskimi vplivi, da se prepreči nastanek kondenzacije in s tem vodnih madežev na sloju barve.

Čiščenje

Čiščenje del lakiranja je treba izvesti v skladu s smernicami RAL-GZ 632 ali SZFF 61.01. Pri bisernem efektu je treba upoštevati tehnične informacije IGP-TI 106.

Odstranjevanje barve

Pobarvano blago je treba po koncu uporabe poslati v običajen postopek recikliranja. Načini odstranjevanja blata ali preostala prašna barva morajo biti v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, pri čemer je treba upoštevati oznako odpadka "080201, odpadki iz prašne barve" v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EWC.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: **igp-powder.com**