



Arkusz techniczny

## IGP-RAPID®complete 871TA-I1

Matowa powłoka proszkowa o drobnej strukturze na bazie żywic poliestrowych o zoptymalizowanym odbiciu promieniowania podczerwonego, odporna na warunki atmosferyczne i wysoce reaktywna.



### Właściwości

- Głęboki matowa
- Drobna struktura
- Kolory
- Przemysłowa jakość zewnętrzna
- Zoptymalizowana IR



### Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nietlotne:	> 99 %
Gęstość:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Okres przechowywania:	min. 6 miesiące dla ≤ 15 °C min. 12 miesiące dla ≤ 5 °C min. 24 miesiące dla ≤ -20 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	Odcienie RAL i NCS-S, własne kolory na żądanie



### Przetwarzanie

#### Przygotowanie powierzchni

Metal wstępnie malowany należy odtłuścić i przeszlifować, aby zapewnić przyczepność międzywarstwową. Przydatność zastosowanego podłoża i metody wstępnej obróbki powinna zasadniczo zostać wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok za pomocą odpowiednich metod badawczych.

Minimalnym wymogiem jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności na przekroju poprzecznym i testem taśmy. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

#### Sprzęt lakierniczy

Wszystkie konwencjonalne systemy elektrostatyczne z ładowaniem koronowym.

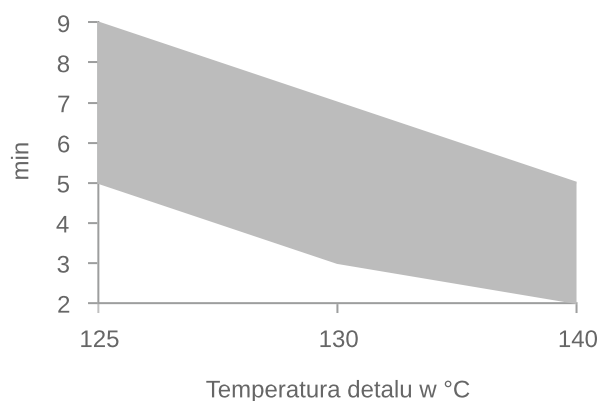
Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

## Zalecana grubość powłoki

80 µm - 120 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 Objekt	t <sub>min</sub>	t <sub>max</sub>
125 °C	5 min	9 min
<b>130 °C</b>	<b>3 min</b>	<b>7 min</b>
140 °C	2 min	5 min

W celu ustalenia optymalnych parametrów utwardzania, zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób z wykorzystaniem danego detalu i pieca do utwardzania.

## Możliwość odzysku

Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napyłania do absolutnego minimum. Należy przestrzegać instrukcji stosowania VR214.



## Właściwości powłoki

### Sprawdzone pod kątem

Podłoża:	Stal ocynkowana + Coil-coating
Grubość powłoki:	80 µm - 120 µm
Temperatura detalu:	130 °C, 3 min.

### Cechy wizualne

Stopień połysku	4-14 R'/60°	DIN EN ISO 2813 2015-02
-----------------	-------------	-------------------------

### Próby mechaniczne

Test przyczepności metodą siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
---	------	-------------------------

### Badania starzenia się pod wpływem warunków atmosferycznych

1 rok Floryda, 5° na południe	> 50 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 2810 2021-01
QUV/SE-B-313, 300 godz	> 50 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 16474-3 2014-03
Lampy ksenonowe, 10000 godz	> 50 % Połysk resztkowy	DIN EN ISO 16474-2 2014-03

## Badania korozyjne

---

Test wody kondensacyjnej, 1000h	GT ≤ 1	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Naturalny test w mgle solnej, 1000h	GT ≤ 1	DIN EN ISO 9227 2017-07

## Badania chemiczne

---

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

---



## Dodatkowe informacje

### Opakowanie

Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

### Możliwość powtórnego powlekania

Do przemalowania konieczne jest lekkie przeszlifowanie.

### Ochrona powlekanych detali

Części powlekane należy po schłodzeniu zapakować odpowiednimi materiałami bez plastyfikatorów. 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.

### 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](http://igp-powder.com)