



IGP-RAPID®primer 1309A

Низко-температурный грунт



Высокоакреционная порошковая краска на основе эпоксидной смолы с режимом полимеризации от 120°C.

Грунт IGP-RAPID®primer предназначен для покрытия панелей МДФ средней плотности методом двухслойного нанесения в комбинации с IGP-RAPID®top 381M.

Техническая информация

Свойства

- высокая реакционность
- бесшовное покрытие за один шаг
- высокая эластичность на кромках
- эластичная пленка порошкового покрытия
- отличная совместимость с IGP-RAPID®top 381M
- Хорошая растекаемость и запечатывание

Применение

В качестве грунта на МДФ в комбинации с IGP-RAPID®top 381M :

- мебель для ванных комнат
- офисная мебель
- мебель для выставок
- кухонная мебель
- перегородки

Линейка продуктов

Аспекты поверхности

- 1309A, глянец

Цвета

IGP белый, IGP черный, IGP серый

Спецификация порошка

- Размеры частиц: <100 µm
- Содержание сухого вещества: > 99%
- Плотность в зависимости от цвета: 1.2 - 1.6 кг/л
- Стабильность при хранении: мин 6 мес
- Температура хранения: ≤ 15 °C

Срок хранения может быть увеличен путем снижения температуры хранения

Упаковка

- Картонная коробка с вложенным антистатическим ПЭ мешком, содержащая 20 кг

Article-specific safety data sheet and further risk management measures at:
www.igp.ch



IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
CH-9500 Wil
Telefon +41 (0)71 929 81 11
Telefax +41 (0)71 929 81 81
www.igp.ch
info@igp.ch
www.doldgroup.com

IGP-RAPID®primer 1309A

Инструкция по нанесению

Подготовка

Если поверхность МДФ, подлежащая покрытию, не соответствует требованиям к качеству конечного продукта, поверхность должна быть подвергнута повторному шлифованию. Это обеспечит гладкую поверхность материала, очищенную от любых загрязнений, небольших царапин, жира, грязи и т.д. Для дальнейшей информации, см инструкцию IGP-TI 111

Окрасочное оборудование

Подходит для напыления "Корона". Для эксплуатации окрасочных производств, необходимо соответствие следующим регламентам VDE и VDM и 23471.

Рекуперация

Небольшие количества рекуперата необходимо добавлять в свежий порошок (где возможно автоматически).

Условия полимеризации

IGP-RAPID®primer 1309

Комбинация T и времени, обеспечивающая оптимальную адгезию. Для обеспечения ограниченной теплопроводности, рекомендуется использование инфракрасной или комбинированной печи (конвекционной /инфракрасной) .

Температура поверхности	Время выдержки при T поверхности	
	min	max
120 °C	5 min.	10 min.
130 °C	3 min.	5 min.

Для обеспечения идеальных условий полимеризации, мы рекомендуем всегда выполнять практические испытания, адаптируемые к конкретной поверхности и типу полимеризационной печи. Условия полимеризации необходимо тщательно контролировать, так как результат качества готового покрытия зависит от степени полимеризации. Порошковое покрытие которое полимеризовано с внешней стороны при условиях превышающих требуемые режимы полимеризации, может проявлять недостатки в эластичности пленки. Наш технический сервис будет рад помочь вам.

Технологические данные

Для обеспечения следующих данных, IGP-RAPID®primer 1309A был нанесен :

- панель МДФ EGGER MBPL толщиной 25 mm
- толщина слоя 80-120 µm
- T поверхности 130°C, 3 минуты

Результаты теста "петли шкафа" для порошковой системы IGP-RAPID®primer 1309A используемой в качестве грунта, толщина слоя 80 – 120 µm. Толщина верхнего покрытия IGP-RAPID®top 381M 70 - 100 µm. Тест выполнен на МДФ панелях EGGER MBPL толщиной 25 мм, общий слой порошка составляет 200 µm. Условия полимеризации в соответствии с инструкциями.

Тест на кромку AA341.54, 48 часов Уровень 1-1.1

Примечания

Предоставленные в настоящей инструкции сведения по технологии применения данного продукта основаны на знаниях, существующих на момент издания документа. Однако эти сведения имеют лишь справочный характер и не освобождают потребителя от необходимости проводить собственный контроль. У нас нет возможности контролировать правильность использования, применения и обработки данного продукта – ответственность за это несет исключительно потребитель.

