



IGP-RAPID®*top* 381M



Низкотемпературная мелкоструктурированная порошковая краска для применения в помещениях. Высокореактивная, мелкоструктурированная, матовая порошковая краска, на основе полиэфирной и эпоксидной смол, полимеризуется при 130 °С. IGP-RAPID®*top* 381M подходит для окраски МДФ, предварительно покрытых грунтом, и других теплочувствительных субстратов, а также алюминия и стали.

Техническая информация

Свойства

- высокая реакционная способность
- хорошие показатели сопротивляемости
- хорошая светостойкость (для применения внутри помещений)
- твердая механически стойкая поверхность
- отличная устойчивость к истиранию
- стойкость к влажному и сухому нагреву

Применение

- Плиты МДФ
- Теплочувствительные поверхности
- Стекловолоконное армированное пластиком
- Мебель для ванных комнат
- Корпусы для автоматических устройств
- Стеклопанели
- Металлическая мебель

Продуктовая линейка

Поверхность

- **381M**, мелкая структура, матовая

Оттенки

Основные цвета RAL и NCS; специальные цвета возможны по запросу заказчиков.

Спецификация порошка

- Размеры частиц: <100 µm
- Содержание твердого вещества: > 99%
- Плотность в зависимости от оттенка: 1.2 - 1.6 кг/л
- Стабильность при хранении: мин. 6 мес.
- Температура хранения: < 25 °C

Срок хранения может быть увеличен путем снижения температуры хранения

Упаковка

- Картонная коробка с вложенным антистатическим полиэтиленовым пакетом, 20 кг
- Картонный контейнер с 25 антистатическими полиэтиленовыми пакетами по 20 кг, общим весом 500 кг

Article-specific safety data sheet and comprehensive risk management measures available at: www.igp-powder.com



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

IGP-RAPID[®]top 381M

Инструкция по нанесению

Подготовка МДФ

Поверхность должна быть предварительно загрунтована грунтом IGP-Primer 13. Загрунтованная поверхность МДФ не соответствует качественным требованиям к конечному продукту. Нанесение грунта обеспечивает гладкую поверхность материала, без загрязнений, царапин, пыли, грязи и т.д. Более подробно см. в инструкции IGP-TI 111.

Подготовка металла

Субстрат, подлежащий окраске должен быть очищен от продуктов окисления, окалины, масла, грязи и остаточных реагентов.

- Алюминий: обезжиривание или хроматирование в соответствии с DIN EN ISO 12487 в зависимости от дальнейшего применения
- Сталь или оцинкованный металл: обезжиривание или фосфатирование в зависимости от применения
Более подробно см. в инструкции IGP-TI 100.

Оборудование для нанесения

Подходит для напыления "Корона". Для эксплуатации окрасочных производств, необходимо соответствие следующим регламентам ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, EN 12981.

Примечания по нанесению

Формирование структуры зависит от толщины нанесенного слоя. Мы рекомендуем толщину слоя минимум 80 µm (до 200 µm с грунтом).

Рекуперация

Небольшие количества рекуперата необходимо добавлять в свежий порошок (где возможно автоматически). См. инструкцию IGP Processing Instruction VR201 для нанесения порошков с эффектом металлик.

Совместимость

IGP-RAPID[®]top 381M содержит текстурирующие реагенты которые несовместимы с гладкими порошковыми красками. Даже небольшие следы могут вызывать появление кратеров. При смене краски необходимо соблюдать экстремальную чистоту.

Режим полимеризации

IGP-RAPID[®]top 381M

Комбинация T и времени, обеспечивающая оптимальную адгезию

T объекта	Время выдержки	
	Minimum	Maximum
130 °C	12 Min.	20 Min.
135 °C	5 Min.	10 Min.
150 °C	4 Min.	10 Min.

Для обеспечения идеальных условий полимеризации, мы рекомендуем всегда выполнять практические испытания, адаптируемые к конкретной поверхности и типу полимеризационной печи. Условия полимеризации должны быть тщательно соблюдены, так как получение поверхности является результатом соблюдения температуры полимеризации. Неправильно отвержденная порошковая краска будет ломкой и легко трескаться. Наша техническая служба будет рада помочь вам.

Технологические данные

IGP-RAPID[®]top 381MA был нанесен при соблюдении следующих параметров для получения нижеуказанных данных МДФ

- панель EGGER MBPL толщиной 25 mm
- Толщина покрытия 160 µm (с грунтом IGP-Primer 13)
- Режим полимеризации 5 min., 135 °C

Устойчивость в соответствии с

DIN 68861 Часть 1, Химстойкость:	Категория 1B
Часть 2, Истирание	Категория 2C
Часть 4, Царапины	Категория 4D
Часть 7, сухой нагрев:	Категория 7C
Часть 8, влажный нагрев	Категория 8B

Тест в соответствии с DIN EN 15187: > Stage 6

Тест в соответствии с директивой АМК : воздействие паром DIN 68930 (3 цикла): Без видимых изменений

Сопrotивляемость переменному климату DIN 68930 (1 цикл): Без видимых изменений

Сопrotивляемость переменному климату, модуль 3 (10 циклов): Без видимых изменений

Сопrotивляемость влажному климату, модуль 2 (14 дней): Без видимых изменений

Металл:

- Стальная пластина толщиной 0.8 mm
- Толщина покрытия 80 µm
- Температура объекта 5 min., 135 °C

Эриксен тест, DIN EN ISO 1520: > 3 mm

Тест на изгиб, DIN EN ISO 1519: ≥ 8 mm

Проникновение ASTM 2794/ тест клейкой ленты : ≥ 10 дюймов
Тест на адгезию, DIN EN ISO 2409: GT 0

500 часов тест на конденсацию, DIN EN ISO 6270:

нет инфильтрации, нет блистеров

240 часов Тест на соляной туман, DIN EN ISO 9227:

нет инфильтрации, нет блистеров

Примечание

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.



POWDER COATINGS.