

Scheda tecnica

IGP-KORROPRIMER 1001A-V0

Primer a base di resina epossidica per la migliore protezione dalla corrosione su Alluminio, Acciaio e, nella versione V, anche su Acciaio zincato, pressofusione e altri substrati di sgasamento.



Proprietà

- Opaco profondo
- Liscio
- Uni, senza effetto
- Qualità degli interni
- Ottimizzato per i substrati di sgasamento



Omologazioni

- QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD2 PE-0017/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC MS2 PE-0074/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC ST2 PE-0200/IGP-KORROPRIMER 1001



Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.6 kg/l-1.8 kg/l
Stoccaggio:	min. 12 mesi a ≤ 25 °C nel contenitore originale non aperto
Tonalità di colore:	circa RAL 9010 circa RAL 7011 circa RAL 7047



Applicazione

Pretrattamento

Il substrato deve essere privo di olio, grasso e prodotti di ossidazione. Il pretrattamento dipende dal tipo di substrato e dalla protezione dalla corrosione che si vuole ottenere. Si consigliano i seguenti pretrattamenti:

Alluminio

- Pretrattamento senza cromo in conformità alle specifiche di qualità e di prova GSB e Qualicoat
- Trattamento al cromato secondo DIN EN 12487
- Preanodizzazione

Acciaio

- I substrati in acciaio devono essere sabbiati, preferibilmente con elettrocorodone o graniglia di filo d'acciaio. Dopo la sabbiatura, il livello di pulizia standard secondo DIN EN ISO 12944-4, "metallic bright", deve essere almeno SA 2½. Ulteriori dettagli sono disponibili in questo standard. È necessario evitare spigoli vivi, sovrapposizioni, ecc.

Acciaio zincato

- Fosfatazione allo zinco
- Passivazione del cromo (III)
- Trattamento al cromato secondo DIN EN 12487

L'idoneità del pretrattamento deve essere verificata in anticipo dall'Applicazione con metodi di prova professionali. In questo contesto, facciamo riferimento alle linee guida Qualicoat, GSB e Qualsteelcoat. Per ulteriori informazioni -> IGP TI 100 Pretrattamento dei metalli.

Impianti di verniciatura

Tutti i sistemi elettrostatici disponibili in commercio, sia a corona che a tribo.

Per la costruzione e il funzionamento degli impianti di rivestimento in polvere è necessario osservare le seguenti norme: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

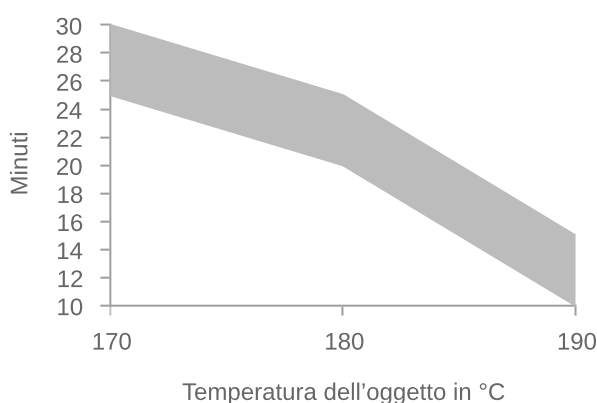
Spessore del film consigliato

60 µm - 100 µm

Per ottenere un risultato di rivestimento omogeneo con vernici strutturate o differenze di colore o di potere coprente specifiche dell'articolo, possono essere necessari spessori maggiori. È necessario osservare le relative linee guida per la lavorazione.

Per un calcolo preliminare della quantità di vernice in polvere necessaria, è necessario determinare lo Spessore richiesto per ogni articolo specifico.

Condizioni di polimerizzazione



T oggetto	t min	t max
170 °C	25 minuti	30 minuti
180 °C	20 minuti	25 minuti
190 °C	10 minuti	15 minuti

Per evitare problemi di adesione intermedia se la temperatura di polimerizzazione è troppo alta, la temperatura dell'aria di circolazione deve essere limitata a max. 210°C.

Quando si polimerizzano parti di acciaio di alto spessore a temperature elevate, si raccomanda di pre-gelare solo il primer e poi di polimerizzare completamente insieme alla finitura.

In caso di polimerizzazione in forni a gas a riscaldamento diretto, è necessario effettuare un test preliminare a causa dell'adesione intermedia della successiva vernice di finitura; contattare il nostro dipartimento di servizio clienti tecnico.

In ogni caso, si consiglia di effettuare test pratici in base all'oggetto e al forno di polimerizzazione, al fine di determinare le condizioni di cottura ottimali.

Application

Osservare le linee guida VR 211 per la lavorazione.

Recupero

Piccole quantità di polvere riciclata possono essere aggiunte alla polvere fresca, se possibile in modo automatico. Importante: ridurre al minimo l'overspray.



Caratteristiche del film

Testato per

Substrati:	Acciaio, 0,5 mm
Spessore:	60 µm - 80 µm
Temperatura dell'oggetto:	180 °C, 20 min.

Prove meccaniche

Taglio incrociato	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Penetrazione per impatto	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Curvatura erichsen	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11



Altre informazioni

Imballaggio

Cartone da 20 kg con sacchetto PE antistatico inserito

Rimozione e smaltimento della pittura

I prodotti verniciati devono essere avviati al normale processo di riciclaggio al termine del loro utilizzo. Le vie di smaltimento dei fanghi o della polvere residua devono essere rispettate in conformità alle normative ufficiali locali, tenendo conto del codice dei rifiuti "080201, rifiuti da polvere di verniciatura" in conformità al catalogo europeo dei rifiuti EWC.

Questa traduzione è stata effettuata automaticamente. Fanno fede le versioni tedesca e inglese del presente documento.

Le presenti informazioni di natura tecnica relative all'utilizzo sono fornite sulla base delle conoscenze attuali. Tuttavia devono essere considerate come indicazioni non vincolanti che non esonerano dall'effettuazione di controlli autonomi. Utilizzo, destinazione e applicazione di prodotti hanno luogo senza possibilità di controllo da parte nostra e, pertanto, soggiacciono esclusivamente alla vostra responsabilità.

Prima dell'applicazione consultare la scheda di sicurezza. Scheda di sicurezza specifica per l'articolo e misure più approfondite sulla gestione del rischio alla pagina: [igp-powder.com](https://www.igp-powder.com)