

Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-KORROPRIMER 1001A-V0

Epoxyharpiksgrunder til den bedst mulige korrosionsbeskyttelse på aluminium, stål og - i V-versionen - også på galvaniseret stål, trykstøbt stål og andre afgangende underlag.



Karakteristika

- Dyb mat
- Glat finish
- Uni, uden virkning
- Indvendig kvalitet
- Udstødningsoptimeret



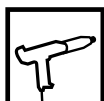
Godkendelse af materialer

- [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](#)



Pulveregenskaber

Partikelstørrelse:	< 100 µm
Faste stoffer:	> 99 %
Tæthed:	1.6 kg/l-1.8 kg/l
Opbevaringsevne:	min. 12 måneder at ≤ 25 °C i uåbnet originalbeholder
Farvetoner:	ca. RAL 9010 ca. RAL 7011 ca. RAL 7047



Behandling

Forbehandling

Underlaget skal være fri for olie, fedt og oxidationsprodukter. Forbehandlingen afhænger af typen af substrat og den korrosionsbeskyttelse, der skal opnås. Vi anbefaler følgende forbehandling:

Aluminium

- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB og QUALICOAT kvalitets- og testspecifikationer
- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487
- Præ-anodisering

Stål

- Stålsubstrater skal blæses, helst med elektrokorund eller ståltrådsgrit. Efter sandblæsning skal standardrenhedsgraden i henhold til DIN EN ISO 12944-4, "metallisk blank", være mindst SA 2½. Yderligere detaljer kan findes i denne standard. Skarpe kanter, overlapninger osv. skal undgås, se DIN EN ISO 12944-3.

Galvaniseret stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i overensstemmelse med DIN EN 12487

Forbehandlingsens egnethed skal kontrolleres på forhånd af forarbejdningsevirsomheden ved hjælp af professionelle testmetoder. I denne sammenhæng henviser vi til Qualicoat-, GSB- og Qualisteelcoat-retningslinjerne. For yderligere information -> IGP TI 100 Forbehandling af metaller.

Belægningsanordninger

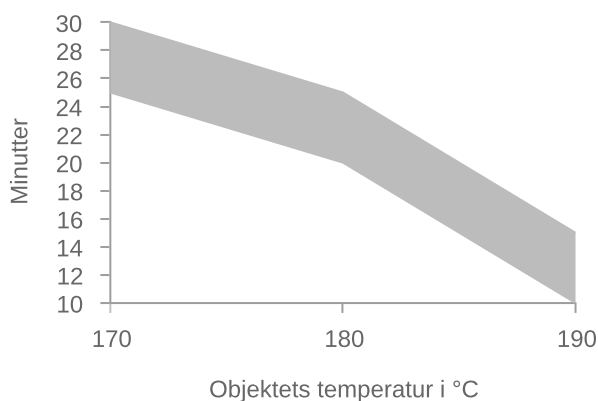
Alle kommercielt tilgængelige elektrostatiske systemer, både corona- og triboopladningssystemer. Følgende regler skal overholdes i forbindelse med konstruktion og drift af pulverlakeringsanlæg: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Anbefalet filmtykkelse

60 µm - 100 µm

Et homogent lakeringsresultat med strukturerede lakker eller farve- eller artikelspecifikke forskelle i dækkeevne kan kræve højere filmtykkelse. De relevante retningslinjer for forarbejdning skal overholdes. For en foreløbig beregning af den nødvendige pulverlakeringsmængde skal den nødvendige Filmtykkelse bestemmes for hver enkelt artikel.

Hærdningsbetingelser



T Objekt	t _{min}	t _{maks}
170 °C	25 Minutter	30 Minutter
180 °C	20 Minutter	25 Minutter
190 °C	10 Minutter	15 Minutter

For at undgå mellemliggende vedhæftningsproblemer, hvis indbrændingstemperaturen er for høj, bør den cirkulerende lufttemperatur begrænses til maks. 210 °C.

Ved indbrænding af tykke ståldele ved høje temperaturer anbefales det, at primeren kun forgeleres og derefter indbrændes helt sammen med topcoaten.

Ved indbrænding i direkte opvarmede gasovne er det nødvendigt med en test på forhånd på grund af mellemliggende vedhæftning af den efterfølgende topcoat; kontakt venligst vores tekniske kundeservice.

Under alle omstændigheder anbefaler vi praktiske tests, der er skræddersyet til det respektive objekt og hærdovn, for at bestemme de optimale hærdbetingelser.

Anvendelse

For at opnå en optimal belægning og mulighed for senere overmaling skal du følge anbefalingerne i behandlingsvejledningen VR211.

Genvindbarhed

Små mængder genbrugspulver kan tilsættes det friske pulver, om muligt automatisk. Vigtigt: Hold oversprøjtningen på et absolut minimum.



Filmegenskaber

Testet på

Underlag:	Stål, 0,5 mm
Filmtykkelse:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	180 °C, 20 min.

Mekaniske tests

Krydsskæring	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Uddybning af slag	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichs uddybning	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11



Yderligere oplysninger

Emballage

20 kg karton med indsat antistatisk PE-pose

Fjernelse og bortskaffelse af maling

Coatede varer skal sendes til den normale genbrugsproces efter endt brug. Bortskaffelsesvejene for slam eller restpulver skal overholdes i overensstemmelse med de lokale officielle bestemmelser under hensyntagen til affaldskoden "080201, affald fra coatingpulver" i overensstemmelse med det europæiske affaldskatalog EWC.

Denne oversættelse er maskinoversat. Den tyske og engelske version af dette dokument er gældende.

Denne anvendelsesrelaterede rådgivning gives efter vores bedste overbevisning. Oplysningerne er dog ikke bindende og fritager dig ikke for at udføre dine egne tests. Anvendelse, brug og forarbejdning af disse produkter ligger uden for vores kontrol og er derfor dit ansvar.

Læs sikkerhedsdatabladet inden brug. Artikelspecifikt sikkerhedsdatablad og omfattende risikostyringsforanstaltninger findes på: **igp-powder.com**