IGP POWDER COATINGS

10

Technický list - strojově přeloženo

IGP-*KORROPRIMER* 1001A-V0

Základní nátěr z epoxidové pryskyřice pro nejlepší možnou ochranu proti korozi na hliníku, oceli a – ve verzi V – také na Pozinkovanou ocel, tlakově litých dílech a dalších odplynujících površích.

Charakteristika

- Hluboký mat
- hladký
- Univerzita, bez účinku
- interiérová kvalita
- Optimalizovaný pro odplynující podklady

Schválení materiálů

- GSB 905 b – pozinkovaná ocel >3 mm
- 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

GSB INTERNATIONAL

Quali Steel Coat

Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Obsah pevných složek:	> 99 %
Hustota:	1.6 kg/l-1.8 kg/l
Skladovatelnost:	min. 12 měsíců při ≤ 25 °C v neotevřeném originálním balení
Odstíny:	přibližně RAL 9010 přibližně RAL 7011 přibližně RAL 7047

Zpracování

Předúprava

Podklad musí být zbaven oleje, mastnoty a oxidačních produktů. Předúprava povrchu závisí na typu podkladu a na ochraně proti korozi, které má být dosaženo. Doporučujeme následující předúpravu povrchu:

hliník

- Bezchromová předúprava v souladu s předpisy o kvalitě a zkouškách GSB a Qualicoat
- Ošetření chromátem podle normy DIN EN 12487
- předanodizace

ocel

- Ocelový podklad musí být tryskaný, nejlépe elektrokorundem nebo sekaným ocelovým drátem. Po tryskání musí stupeň čistoty podle normy DIN EN ISO 12944-4, „kovově lesklý“, odpovídat alespoň SA 2½. Další podrobnosti lze nalézt v této normě. Je třeba se vyvarovat ostrých hran, přesahů atd., viz DIN EN ISO 12944-3.

Pozinkovaná ocel

- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle normy DIN EN 12487

Vhodnost předúpravy povrchu musí být předem zkontrolována zpracovatelem pomocí odborných zkušebních metod. V této souvislosti odkazujeme na pokyny Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Další informace -> IGP TI 100 Předúprava povrchu kovů.

Zařízení pro nanášení povlaků

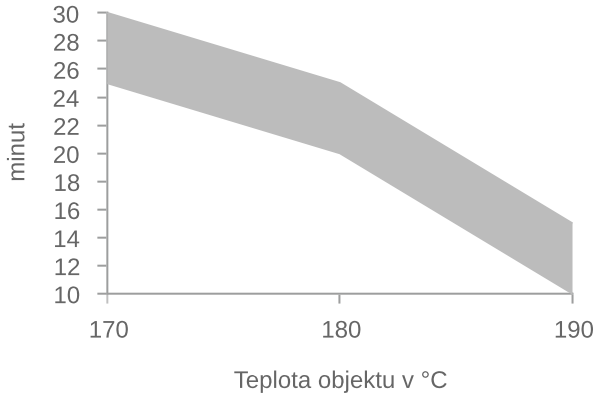
Všechny běžně dostupné elektrostatické systémy, a to jak systémy s korónovým, tak i triboelektrickým nabíjením.
Při výstavbě a provozu práškové lakovny je třeba dodržovat následující předpisy: směrnice ATEX 2014/34/EU, norma EN 50177, norma DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

60 µm - 100 µm

Pro dosažení homogenního výsledku lakování u strukturovaných laků nebo v případě rozdílů v krycí schopnosti v závislosti na barvě či konkrétním výrobku může být nutné nanést vyšší tloušťky filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování.
Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového laku je nutné určit požadovanou tloušťku filmu specifickou pro daný výrobek.

Podmínky vytvrzování



T_{Objekt}	t_{min}	t_{max}
170 °C	25 minut	30 minut
180 °C	**20 minut**	**25 minut**
190 °C	10 minut	15 minut

Aby se předešlo problémům s mezilehlou přilnavostí při příliš vysoké teplotě vypalování, je třeba omezit teplotu konvekční pece na max. 210 °C.
Při vypalování silných ocelových dílů při zvýšené teplotě se doporučuje základ pouze předběžně zgelovat a následně jej spolu s vrchním nátěrem zcela vypálit.
Při vypalování v přímo vyhřívaných plynových pecích je z důvodu adheze následujícího vrchního laku nutné nejprve provést zkoušku; obraťte se prosím na naši technickou zákaznickou podporu.
V každém případě se doporučují praktické zkoušky přizpůsobené konkrétnímu předmětu a vypalovací peci, aby bylo možné určit optimální vypalovací podmínky.

Aplikace
Pro dosažení optimálního lakování a možnosti pozdějšího přelakování dodržujte doporučení uvedená v směrnici pro zpracování VR211.

vracení prášku
K čerstvému prášku lze přidávat malé množství recyklovaného prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte prostřik na absolutní minimum.

Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát:	Ocel, 0,5 mm
Tloušťka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	180 °C, 20 min.

Mechanické zkoušky

mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
hloubka úderu	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
hloubení Erichsen	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Další informace

Balení
20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

Odstraňování a likvidace nátěrů
Nalakované výrobky by měly být po skončení jejich používání předány k řádnému recyklačnímu procesu. Způsoby likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy s přihlédnutím k kódu odpadu „080201, odpady z povlakovacího prášku“ podle evropského katalogu odpadů EAK.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: **igp-powder.com**