IGP POWDER COATINGS

10

Teknisk datablad - maskinoversat

IGP-*KORROPRIMER* 1001A-V0

Epoxyharz-grunder, der giver den bedst mulige korrosionsbeskyttelse på aluminium, stål samt – i V-versionen – også på Galvaniseret stål, trykstøbte emner og andre underlag, der afgiver gasser.

Karakteristika

- Dybmat
- Glat finish
- Universitetet, uden effekt
- Indendørs kvalitet
- Optimeret med hensyn til afgasning

Godkendelse af materialer

- GSB 905 b – galvaniseret stål >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

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 originalemballage
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 forbehandlinger:

Aluminium
- Kromfri forbehandling i overensstemmelse med GSB- og QUALICOAT-kvalitets- og prøvningsbestemmelserne
- Kromatisering i henhold til DIN EN 12487
- Foranodisering

stål
- Stål som underlag skal sandblæses, helst med elektrokorund eller ståltrådskorn. Efter sandblæsningen skal renhedsgraden i henhold til DIN EN ISO 12944-4, »metallisk blank«, mindst svare til SA 2½. Yderligere detaljer fremgår af denne standard. Skarpe kanter, overlappinger osv. skal undgås, jf. DIN EN ISO 12944-3.

Galvaniseret stål
- Zinkfosfatering
- Passivering med krom(III)
- Kromatisering i henhold til DIN EN 12487

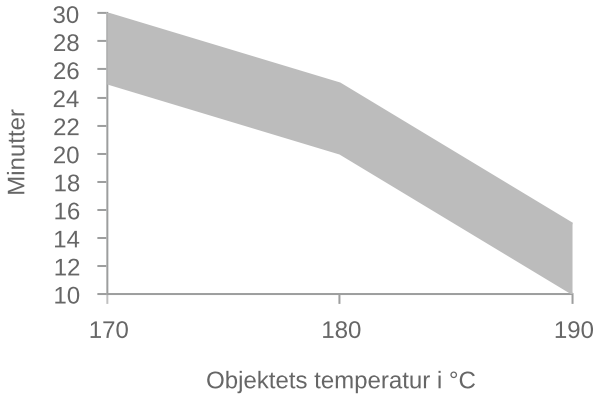
Forbehandlingens egnethed skal kontrolleres på forhånd af forarbejdningsvirksomheden ved hjælp af professionelle testmetoder. I denne sammenhæng henviser vi til Qualicoat-, GSB- og Qualisteelcoat-retningslinjerne. For yderligere information -> IGP TI 100 Forbehandling af metaller.

Belægningsanordninger
Alle handelsmæssigt tilgængelige elektrostatiske systemer, både corona- og tribo-opladningssystemer.
Ved opførelse og drift af pulverlakeringanlæg skal følgende forskrifter overholdes: ATEX-direktiv 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Anbefalet filmtykkelse
60 µm - 100 µm

Et ensartet belægningsresultat ved strukturlakker eller farve- eller produktspecifikke forskelle i dækkeevnen kan kræve større filmtykkelse. De tilhørende anvendelsesretningslinjer skal overholdes.
For at kunne beregne den nødvendige mængde pulverlak på forhånd skal den krævede filmtykkelse fastlægges for det enkelte produkt.

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 problemer med mellemliggende vedhæftning ved for høj indbrændingstemperatur skal temperaturen i den cirkulerende luft begrænses til maks. 210 °C.
Ved indbrænding af tykke ståldele ved forhøjet temperatur anbefales det kun at forgelere grunderen og derefter indbrænde den fuldstændigt sammen med dækbelægningen.
Ved indbrænding i direkte opvarmede gasovne er det på grund af mellemhæftning af det efterfølgende dækbelægning nødvendigt at foretage en forudgående prøve; kontakt venligst vores tekniske kundeservice.
Det anbefales under alle omstændigheder at foretage praktiske forsøg, der er tilpasset det pågældende objekt og indbrændingsovnen, for at fastlægge optimale indbrændingsbetingelser.

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

Genvindbarhed
Der kan tilsættes små mængder af det genanvendte pulver til det friske pulver, helst automatisk. Vigtigt: Overspray skal begrænses til et absolut minimum.

Filmegenskaber

Testet på

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

Mekaniske tests

gittersnit	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Indtryk ved slag	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erich-fordybning	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Yderligere oplysninger

Emballage
20 kg karton med indlagt antistatisk PE-sæk

Fjernelse og bortskaffelse af maling
Belagte varer skal efter endt brug indgå i den almindelige genvindingsproces. Bortskaffelsen af slam eller restpulver skal ske i overensstemmelse med de lokale myndigheders forskrifter under hensyntagen til affaldskoden „080201, affald fra belægningspulver" i henhold til det europæiske affaldskatalog EAK.

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**