IGP POWDER COATINGS

10

Technisches Datenblatt

IGP-*KORROPRIMER* 1001A-V0

Epoxidharzprimer für bestmöglichen Korrosionsschutz auf Aluminium, Stahl sowie – in der V-Version – auch auf verzinktem Stahl, Druckguss und anderen ausgasenden Untergründen.

Eigenschaften

- Tiefmatt
- Glattverlaufend
- Uni, ohne Effekt
- Innenqualität
- Ausgasungsoptimiert

Zulassungen

- GSB 905 b - verzinkter Stahl >3mm
- 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

Pulvereigenschaften

Korngrösse:	< 100 µm
Festkörper:	> 99 %
Dichte:	1.6 kg/l-1.8 kg/l
Lagerfähigkeit:	mind. 12 Monate bei ≤ 25 °C in ungeöffnetem Originalgebinde
Farbtöne:	ca. RAL 9010 ca. RAL 7011 ca. RAL 7047



Verarbeitung

Vorbehandlung
Der Untergrund muss frei von Öl, Fett und Oxidationsprodukten sein. Die Vorbehandlung richtet sich nach der Art des Untergrundes sowie des zu erzielenden Korrosionsschutzes. Wir empfehlen folgende Vorbehandlungen:

Aluminium
- Chromfreie Vorbehandlung gemäß den GSB und QUALICOAT Güte- und Prüfbestimmungen
- Chromatierung gemäss DIN EN 12487
- Voranodisation

Stahl
- Stahl als Untergrund muss gestrahlt werden, vorzugsweise mit Elektrokorund oder Stahldrahtkorn. Nach dem Strahlen muss der Norm-Reinheitsgrad nach DIN EN ISO 12944-4, «metallischblank», mindestens SA 2½ entsprechen. Weitere Einzelheiten können dieser Norm entnommen werden. Scharfe Kanten, Überlappungen usw. sind zu vermeiden, siehe DIN EN ISO 12944-3.

Verzinkter Stahl
- Zinkphosphatierung
- Chrom (III)-Passivierung
- Chromatierung gemäss DIN EN 12487

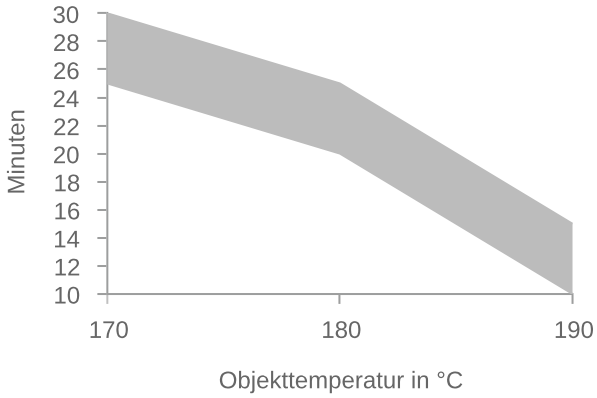
Die Eignung der Vorbehandlung muss vorab durch fachgerechte Prüfmethoden vom Verarbeiter geprüft werden. In diesem Zusammenhang verweisen wir auf die die Richtlinien von Qualicoat, GSB und Qualisteelcoat. Für weiterführende Informationen -> IGP TI 100 Vorbehandlung von Metallen.

Beschichtungsgeräte
Alle handelsüblichen elektrostatischen Systeme, sowohl Corona- als auch Tribo-Aufladungssysteme.
Für den Bau und Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen sind folgende Vorschriften zu beachten: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Empfohlene Filmdicke
60 µm - 100 µm

Ein homogenes Beschichtungsergebnis bei Strukturlacken oder farb- bzw. artikelspezifische Unterschiede im Deckvermögen können höhere Schichtdicken erfordern. Die entsprechenden Verarbeitungsrichtlinien sind zu beachten.
Für eine Vorkalkulation der benötigten Pulverlackmenge ist die erforderliche Schichtdicke artikelspezifisch zu ermitteln.

Einbrennbedingungen



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

Um Zwischenhaftungsprobleme bei zu hoher Einbrenntemperatur zu vermeiden, ist die Umlufttemperatur auf max. 210°C zu begrenzen.
Für das Einbrennen dicker Stahlteile bei erhöhter Temperatur, wird empfohlen, die Grundierung nur vorzugelieren und anschliessend zusammen mit der Deckbeschichtung vollständig einzubrennen.
Beim Einbrennen in direkt beheizten Gasöfen ist wegen Zwischenhaftung der folgenden Deckschicht vorgängig ein Versuch nötig; kontaktieren Sie bitte unseren technischen Kundenservice.
Zu empfehlen sind in jedem Fall praktische Versuche, auf das jeweilige Objekt und den Einbrennofen abgestimmt, um optimale Einbrennbedingungen zu ermitteln.

Applikation
Für eine optimale Beschichtung und spätere Überbeschichtbarkeit beachten Sie die Empfehlungen der Verarbeitungsrichtlinie VR211.

Rückgewinnbarkeit
Dem Frischpulver können kleine Mengen des recycelten Pulvers, möglichst automatisch, zugesetzt werden.
Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken.

Filmeigenschaften

Geprüft auf

Substrate:	Stahl, 0.5mm
Schichtdicke:	60 µm - 80 µm
Objekttemperatur:	180 °C, 20 min.

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Schlagtiefung	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Weitere Informationen

Verpackung
20 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack

Farbentfernung und -entsorgung
Beschichtete Güter sollen nach Ende der Verwendung dem ordentlichen Recyclingprozess zugeführt werden. Die Entsorgungswege für Schlämme oder Restpulver sind gemäss den örtlichen behördlichen Vorgaben einzuhalten unter Berücksichtigung des Abfallschlüssels „080201, Abfälle von Beschichtungspulver“ gemäss europäischem Abfallartenkatalog EAK.

Diese anwendungstechnische Beratung erfolgt nach derzeitigem Erkenntnisstand. Sie gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis und befreit Sie nicht von eigenen Prüfungen. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und unterliegen daher ausschliesslich Ihrem Verantwortungsbereich.

Vor Verwendung Sicherheitsdatenblatt konsultieren. Artikelspezifisches Sicherheitsdatenblatt und weiterführende Risikomanagement-Massnahmen unter: **igp-powder.com**