IGP POWDER COATINGS

10

Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-*KORROPRIMER* 1001A-V0

Epoxigyanta alapozó a lehető legjobb korrózióvédelemhez alumíniumon, acélon, valamint – a V-változatban – horganyzott acélon, nyomás alatt öntött alkatrészeken és egyéb kigázosodó alapfelületeken is.

Jellemzők

- Mély matt
- sima felületű
- Uni, hatástalan
- Belső téri minőség
- Kigázosodásra optimalizált

Anyagjóváhagyások

- GSB 905 b – horganyzott acél >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

A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 100 µm
Szilárdság:	> 99 %
Sűrűség:	1.6 kg/l-1.8 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 12 hónap fokon ≤ 25 °C nyitott eredeti csomagolásban
Színárnyalatok:	kb. RAL 9010 kb. RAL 7011 kb. RAL 7047



Feldolgozás

Előkezelés
A szubsztrátnak olaj-, zsír- és oxidációs termékektől mentesnek kell lennie. Az előkezelés az aljzat típusától és az elérni kívánt korrózióvédelemtől függ. A következő előkezeléseket ajánljuk:

Alumínium
- Krómmentes előkészítés a GSB és a Qualicoat minőségi és vizsgálati előírásainak megfelelően
- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint
- előanodizálás

acél
- Az acél szubsztrátot homokfúvással kell kezelni, lehetőleg elektromos korunddal vagy acélhuzal-szemcsékkel. A homokfúvás után a felületnek meg kell felelnie a DIN EN ISO 12944-4 szabványban meghatározott „fémesen csillogó" tisztasági fokozatnak, legalább SA 2½ szintnek. További részletek e szabványban találhatók. Az éles élek, átfedések stb. elkerülendők, lásd a DIN EN ISO 12944-3 szabványt.

Horganyzott acél
- Cink-foszfátozás
- Króm(III)-passziválás
- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint

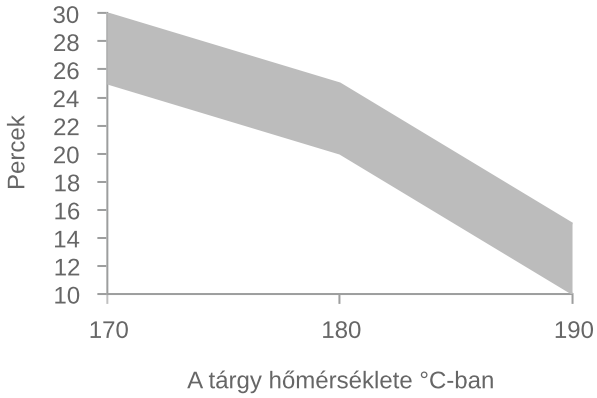
Az előkezelés alkalmasságát a Feldolgozásnak előzetesen szakmai vizsgálati módszerekkel kell ellenőriznie. Ezzel kapcsolatban a Qualicoat, GSB és Qualisteelcoat irányelvekre hivatkozunk. További információ -> IGP TI 100 Fémek előkezelés.

Festő készülékek
Minden kereskedelemben kapható elektrosztatikus rendszer, mind a koronás, mind a tribo-feltöltési rendszerek.
Porfestő üzemek építése és üzemeltetése során a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Ajánlott rétegvastagság
60 µm - 100 µm

A texturált festékek esetében a homogén bevonati eredmény elérése, illetve a szín- vagy termék-specifikus fedőképességbeli eltérések miatt nagyobb filmvastagságra lehet szükség. Be kell tartani a vonatkozó feldolgozási irányelveket.
A szükséges porfesték-mennyiség előzetes kiszámításához a szükséges Filmvastagságot termék-specifikusan kell meghatározni.

Beégetési feltételek



T Objektum	**t min**	**t max**
170 °C	25 Percek	30 Percek
180 °C	**20 Percek**	**25 Percek**
190 °C	10 Percek	15 Percek

A túl magas beégetési hőmérséklet miatt fellépő közbenső tapadási problémák elkerülése érdekében a keringetett levegő hőmérsékletét legfeljebb 210 °C-ra kell korlátozni.
Vastag acélalkatrészek magasabb hőmérsékleten történő beégetése esetén ajánlott az alapozást csak előzetesen megkötni, majd a fedőbevonattal együtt teljesen beégetni.
Közvetlenül fűtött gázkemencékben történő beégetés esetén a következő fedőréteg közbenső tapadása miatt előzetes próba szükséges; kérjük, vegye fel a kapcsolatot műszaki ügyfélszolgálatunkkal.
Minden esetben ajánlott az adott tárgyhoz és a beégető kemencehez igazodó gyakorlati kísérletek elvégzése az optimális beégetési feltételek meghatározása érdekében.

Alkalmazás
Az optimális porszórás kialakítása és a későbbi átfesthetőség érdekében vegye figyelembe a VR211 feldolgozási irányelv ajánlásait.

Visszanyerhetőség
A friss porhoz kis mennyiségű újrahasznosított por lehet hozzáadni, lehetőleg automatikusan. Fontos: a permetezést a lehető legkisebb mértékre kell korlátozni.

Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag:	Acél, 0,5 mm
Filmvastagság:	60 µm - 80 µm
Tárgyhőmérséklet:	180 °C, 20 min.

Mechanikai vizsgálatok

rácsvágás	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
ütésbehatolás	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsen féle mélyhúzóteszt	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

További információk

Csomagolás
20 kg-os kartondoboz, benne antistatikus PE-zsákkal

Festékeltávolítás
A porszórt termékeket a használat befejezése után a szabályos újrahasznosítási folyamatba kell bevonni. Az iszapok vagy maradék porok ártalmatlanításának módját a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve az európai hulladékkatalógus (EAK) szerinti „080201, bevonópor-hulladékok" hulladékkódot.

Ez a fordítás géppel készült. A dokumentum német és angol nyelvű változata az irányadó.

Az alkalmazással kapcsolatos tanácsokat legjobb tudásunk szerint adjuk. Azonban ezek az információk nem kötelező érvényűek, és nem mentesítenek Önt a saját tesztjeinek elvégzése alól. Ezen termékek alkalmazása, használata és feldolgozása a mi ellenőrzésünkön kívül esik, ezért azokért Ön felel.

Használat előtt olvassa el a biztonsági adatlapot. A termékekre vonatkozó biztonsági adatlap és átfogó kockázatkezelési intézkedések elérhetők a következő weboldalon: **igp-powder.com**