IGP POWDER COATINGS

10

Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-*KORROPRIMER* 1001A-V0

Primer a base di resina epossidica per la migliore protezione dalla corrosione su Alluminio, acciaio e – nella versione V – anche su Acciaio zincato, pressofusioni e altri substrati di sgasamento.

Proprietà

- Opaco profondo
- Liscio
- Uni, senza alcun effetto
- Qualità degli interni
- Ottimizzato per substrati di sgasamento

Omologazioni

- GSB 905 b - acciaio zincato >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

Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	> 99 %
Densità:	1.6 kg/l-1.8 kg/l
Stoccaggio:	min. 12 mesi a ≤ 25 °C in confezioni originali non aperte
Tonalità di colore:	circa RAL 9010 circa RAL 7011 circa RAL 7047

Applicazione

Pretrattamento

Il substrato deve essere privo di olio, grasso e prodotti di ossidazione. Il pretrattamento dipende dal tipo di substrato e dalla protezione dalla corrosione che si vuole ottenere. Si consigliano i seguenti pretrattamenti:

Alluminio

- Pretrattamento esente cromo conforme alle norme di qualità e di collaudo GSB e Qualicoat
- Cromatazione secondo la norma DIN EN 12487
- preanodizzazione

acciaio

- Il substrato in acciaio deve essere sabbiato, preferibilmente con corindone elettrico o graniglia di filo d'acciaio. Dopo la sabbiatura, il grado di pulizia deve essere conforme allo standard DIN EN ISO 12944-4, «metallo nudo», con un livello minimo di SA 2½. Ulteriori dettagli sono riportati nel presente standard. È necessario evitare spigoli vivi, sovrapposizioni ecc., cfr. DIN EN ISO 12944-3.

Acciaio zincato

- Fosfatazione allo zinco
- Passivazione al cromo (III)
- Cromatazione secondo la norma DIN EN 12487

L'idoneità del pretrattamento deve essere verificata in anticipo dall'Applicazione con metodi di prova professionali. In questo contesto, facciamo riferimento alle linee guida Qualicoat, GSB e Qualisteelcoat. Per ulteriori informazioni -> IGP TI 100 Pretrattamento dei metalli.

Impianti di verniciatura

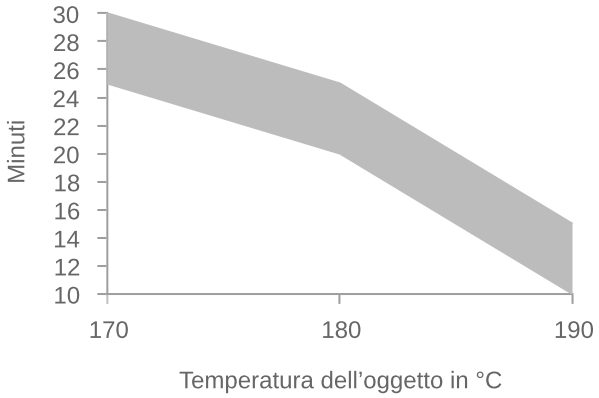
Tutti i sistemi elettrostatici disponibili in commercio, sia a carica corona che a carica triboelettrica.
Per la costruzione e il funzionamento degli impianti di rivestimento in polvere è necessario rispettare le seguenti norme: Direttiva ATEX 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Spessore del film consigliato

60 µm - 100 µm

Per ottenere un risultato di verniciatura omogeneo con vernici strutturate, oppure in caso di differenze nel potere coprente specifiche per colore o articolo, potrebbero essere necessari spessori maggiori. È necessario attenersi alle relative linee guida per la lavorazione.
Per un calcolo preliminare della quantità di vernice in polvere necessaria, occorre determinare lo spessore dello strato richiesto in base al singolo articolo.

Condizioni di polimerizzazione



$T_{oggetto}$	t_{min}	t_{max}
170 °C	25 minuti	30 minuti
180 °C	**20 minuti**	**25 minuti**
190 °C	10 minuti	15 minuti

Per evitare problemi di adesione intermedia in caso di temperatura di polimerizzazione troppo elevata, la temperatura dell'aria di circolazione deve essere limitata a un massimo di 210 °C.
Per la polimerizzazione di pezzi in acciaio di elevato spessore a temperature elevate, si raccomanda di pregelificare solo il primer e di procedere successivamente alla polimerizzazione completa insieme al rivestimento di finitura.
In caso di polimerizzazione in forni a gas a riscaldamento diretto, a causa dell'adesione intermedia della vernice di finitura successiva, è necessario effettuare preventivamente una prova; si prega di contattare il nostro dipartimento di servizio clienti tecnico.
Si raccomandano in ogni caso prove pratiche, adattate al rispettivo oggetto e al forno di polimerizzazione, al fine di determinare le condizioni di polimerizzazione ottimali.

Application
Per ottenere una verniciatura ottimale e garantire la possibilità di applicare ulteriori strati in seguito, si prega di attenersi alle raccomandazioni contenute nella linea guida per la lavorazione VR211.

Recupero
Alla polvere fresca è possibile aggiungere piccole quantità di polvere riciclata, preferibilmente in modo automatico. Importante: limitare al minimo assoluto l'overspray.

Caratteristiche del film

Testato su

Substrati:	Acciaio, 0,5 mm
Spessore:	60 µm - 80 µm
Temperatura dell'oggetto:	180 °C, 20 min.

Prove meccaniche

quadrettatura	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
penetrazione per impatto	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
imbutitura erichsen	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Altre informazioni

Imballaggio
Cartone da 20 kg con sacchetto antistatico in PE inserito all'interno

Rimozione e smaltimento della pittura
Al termine del loro utilizzo, i prodotti verniciati devono essere conferiti al regolare processo di riciclaggio. Le modalità di smaltimento dei fanghi o della polvere residua devono essere conformi alle disposizioni delle autorità locali, tenendo conto del codice di classificazione dei rifiuti «080201, rifiuti di polveri di rivestimento» secondo il catalogo europeo dei rifiuti (EAK).

Questa traduzione è stata effettuata automaticamente. Fanno fede le versioni tedesca e inglese del presente documento. Le presenti informazioni di natura tecnica relative all'utilizzo sono fornite sulla base delle conoscenze attuali. Tuttavia devono essere considerate come indicazioni non vincolanti che non esonerano dall'effettuazione di controlli autonomi. Utilizzo, destinazione e applicazione di prodotti hanno luogo senza possibilità di controllo da parte nostra e, pertanto, soggiacciono esclusivamente alla vostra responsabilità.

Prima dell'applicazione consultare la scheda di sicurezza. Scheda di sicurezza specifica per l'articolo e misure più approfondite sulla gestione del rischio alla pagina: **igp-powder.com**