IGP POWDER COATINGS

10

Arkusz techniczny

IGP-*KORROPRIMER* 1001A-V0

Podkład na bazie żywicy epoksydowej zapewniający najlepszą możliwą ochronę antykorozyjną aluminium, stali, a w wersji V również stali ocynkowanej i innych podłoży odgazowujących.

Właściwości

- Głęboki mat
- Gładka
- Uni, bez efektu
- Jakość wnętrza
- Optymalizowane odgazowanie

Aprobaty materiałowe

- GSB 905 b – stal ocynkowana >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

Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nielotne:	> 99 %
Gęstość:	1.6 kg/l-1.8 kg/l
Okres przechowywania:	min. 12 miesiącemiesiące dla ≤ 25 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	ca. RAL 9010 ca. RAL 7011 ca. RAL 7047

Przetwarzanie

Przygotowanie powierzchni

Podłoże musi być wolne od olejów, smarów i produktów utleniania. Obróbka wstępna zależy od rodzaju podłoża i wymaganej ochrony antykorozyjnej. Zalecamy następujące obróbki wstępne:

Aluminium

- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT
- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne

stal

- Czyszczenie strumieniowo-ścierne: Należy użyć elektrokorundu lub kondycjonowanego śrutu z ciętego drutu. Po obróbce strumieniowo-ściernej standardowy stopień czystości musi wynosić co najmniej SA 2 ½ (biały metaliczny połysk) zgodnie z normą DIN EN ISO 12944-4. Dalsze szczegóły można znaleźć w tej normie. Należy unikać ostrych krawędzi, zakładek itp. (patrz DIN EN ISO 12944-3).

Stal ocynkowana

- Fosforanowanie cynkowe
- Pasywacja chromem (III)
- Chromianowanie zgodnie z normą DIN EN 12487

Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności z użyciem taśmy. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

Sprzęt lakierniczy

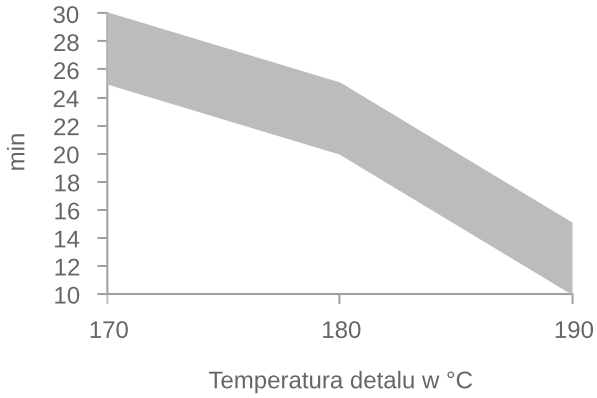
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

Zalecana grubość powłoki

60 µm - 100 µm

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

Parametry utwardzania



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

Aby uniknąć problemów z przyczepnością pośrednią w przypadku zbyt wysokiej temperatury utwardzania, temperatura powietrza obiegowego powinna być ograniczona do maks. 210°C.
Podczas utwardzania grubych elementów stalowych w podwyższonych temperaturach, zaleca się jedynie wstępne żelowanie podkładu, a następnie pełne utwardzanie wraz z warstwą nawierzchniową.
W przypadku utwardzania w bezpośrednio ogrzewanych piecach gazowych, konieczne jest wcześniejsze przeprowadzenie testu ze względu na pośrednią przyczepność kolejnej warstwy nawierzchniowej; prosimy o kontakt z Działem Technicznej Obsługi Klienta.
W każdym przypadku zalecamy przeprowadzenie testów praktycznych, dostosowanych do danego obiektu i pieca do utwardzania, w celu określenia optymalnych parametrów utwardzania.

Aplikacja
Aby uzyskać optymalną powłokę i zapewnić możliwość nałożenia kolejnej warstwy, należy przestrzegać zaleceń zawartych w instrukcjach przetwarzania VR211.

Możliwość odzysku
Małe porcje proszku pochodzącego z odzysku mogą być dodawane automatycznie, jeśli to możliwe, do świeżego proszku. Ważne: Ogranicz nadmiar napylania do absolutnego minimum.

Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:	Stali 0.5mm
Grubość powłoki:	60 µm - 80 µm
Temperatura detalu:	180 °C, 20 min.

Próby mechaniczne

Test przyczepnosci metodą siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Test udarności	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Test tłoczności Erichsena	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Dodatkowe informacje

Opakowanie
Pudło kartonowe 20 kg z włożoną antystatyczną torbą PE

Usuwanie i zagospodarowanie farb
Po zużyciu wyroby powlekane należy przekazać do normalnego procesu recyklingu. Metody utylizacji szlamów lub pozostałości proszków muszą być zgodne z lokalnymi przepisami urzędowymi, biorąc pod uwagę kod odpadów „080201 Odpady proszków lakierniczych" zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów.

Niniejsze doradztwo techniczne odpowiada obecnemu stanowi wiedzy. Stanowi ono jednak tylko niewiążące wskazówki i nie zwalnia użytkownika z obowiązku wykonania własnych prób. Zastosowanie, użycie i przerób produktów odbywa się poza naszą kontrolą i w związku z tym wyłączną odpowiedzialność ponosi użytkownik.

Przed użyciem należy sprawdzić kartę charakterystyki substancji chemicznej. Właściwa dla produktu karta charakterystyki substancji chemicznej i informacje dotyczące dalszych działań w zakresie zarządzania ryzykiem są dostępne pod adresem: **igp-powder.com**