IGP POWDER COATINGS

10

Technický list - preložené strojovo

IGP-*KORROPRIMER* 1001A-V0

Základný náter z epoxidovej živice pre čo najlepšiu ochranu proti korózii na hliníku, oceľi a – v verzii V – aj na Pozinkovanou oceľi, tlakovo liatych dieloch a iných podkladoch, z ktorých sa uvoľňujú plyny.

Charakteristika

- Hlboko matný
- glattverlaufend
- Univerzita, bez účinku
- Kvalita interiéru
- Optimalizované z hľadiska odplyňovania

Schválenia materiálov

- GSB 905 b – pozinkovaná oceľ >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

Vlastnosti praha

Veľkosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.6 kg/l-1.8 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 12 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom originálnom obale
Farebné tóny:	cca RAL 9010 cca RAL 7011 cca RAL 7047

Spracovanie

Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Hliník

- Predbežná úprava bez použitia chrómu v súlade s predpismi o kvalite a skúškach GSB a QUALICOAT
- Chromátovanie podľa normy DIN EN 12487
- Predbežná oxidácia

oceľ

- Oceľ ako podklad sa musí pieskovať, najlepšie elektrokorundom alebo oceľovým drôtom. Po pieskovaní musí stupeň čistoty podľa normy DIN EN ISO 12944-4, „kovovo lesklý“, zodpovedať minimálne stupňu SA 2½. Ďalšie podrobnosti sú uvedené v tejto norme. Je potrebné vyhnúť sa ostrým hranám, prekrývaniam atď., pozri DIN EN ISO 12944-3.

Pozinkovaná oceľ

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromátovanie podľa normy DIN EN 12487

Vhodnosť Vorbehandlung musí Verarbeitung vopred skontrolovať pomocou odborných skúšobných metód. V tejto súvislosti odkazujeme na usmernenia Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Ďalšie informácie -> IGP TI 100 Vorbehandlung kovov.

Zariadenia na nanášanie povlakov

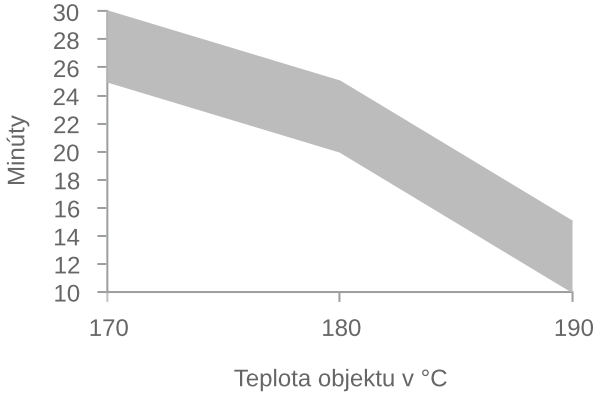
Všetky bežne dostupné elektrostatické systémy, a to ako systémy s korónovým, tak aj triboelektrickým nabíjaním.
Pri výstavbe a prevádzke zariadení na práškové lakovanie je potrebné dodržiavať nasledujúce predpisy: smernica ATEX 2014/34/EÚ, norma EN 50177, norma DIN EN 16985.

Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 100 µm

Na dosiahnutie homogénneho výsledku pri nanášaní štruktúrovaných lakov alebo v prípade rozdielov v krycej schopnosti v závislosti od farby či konkrétneho výrobku môže byť potrebné naniesť vyššiu hrúbku filmu. Je potrebné dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.
Na účely predbežného výpočtu potrebného množstva práškového laku je potrebné určiť požadovanú hrúbku filmu špecificky pre daný výrobok.

Podmienky vytvrdzovania



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

Aby sa predišlo problémom s medzipriľnavosťou pri príliš vysokej teplote vypaľovania, je potrebné obmedziť teplotu cirkulujúceho vzduchu na max. 210 °C.
Pri vypaľovaní hrubých oceľových dielov pri zvýšenej teplote sa odporúča základný náter najskôr predgelovať a následne ho spolu s vrchným náterom úplne vypaľovať.
Pri vypaľovaní v priamo vyhrievaných plynových peciach je z dôvodu medzipriľnavosti nasledujúcej vrchnovkovej vrstvy potrebné vopred vykonať skúšku; kontaktujte prosím náš technický zákaznícky servis.
V každom prípade sa odporúčajú praktické skúšky prispôsobené konkrétnemu objektu a vypaľovacej peci, aby sa stanovili optimálne Podmienky vypaľovania.

Aplikácia
Pre dosiahnutie optimálneho náteru a možnosti neskoršieho prelakovania dodržiavajte odporúčania uvedené v smernici o spracovaní VR211.

Vratnosť
K čerstvému prášku je možné pridávať malé množstvá recyklovaného prášku, pokiaľ možno automaticky.
Dôležité: Obmedziť prebytok nastriekaného materiálu na absolútne minimum.

Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát:	Oceľ, 0,5 mm
Hrúbka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	180 °C, 20 min.

Mechanické skúšky

Rezanie mriežkou	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Vtlačnosť pri údere	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Vytvorenie erichsovho vtlačku	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Ďalšie informácie

Balenie
20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

Odstraňovanie a likvidácia farieb
Povlakované výrobky by sa po skončení ich používania mali odovzdať na riadny proces recyklácie. Spôsoby likvidácie kalov alebo zvyškového prášku sa musia riadiť miestnymi úradnými predpismi s ohľadom na kód odpadu „080201, odpady z povlakovacích práškov“ podľa európskeho katalógu druhov odpadov EAK.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezbavujú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: **igp-powder.com**