IGP POWDER COATINGS

10

Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-*KORROPRIMER* 1001A-V0

Epoksi smolni temeljni premaz za najboljšo možno zaščito proti koroziji na Aluminiju, jeklu ter – v različici V – tudi na pocinkanem jeklu, litih delih in drugih razplinjajočih se podlagah.

Lastnosti

- Globoki mat
- gladka
- Enobarven, brez učinka
- Kakovost notranjih površin
- Optimiziran za razplinjanje

Dovoljenja

- GSB 905 b – pocinkano jeklo >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

Lastnosti praha

Velikost zrnc:	< 100 µm
Trdni delci:	> 99 %
Gostota:	1.6 kg/l-1.8 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 12 mesecev pri ≤ 25 °C v neotvorjeni originalni embalaži
Barvni toni:	približno RAL 9010 približno RAL 7011 približno RAL 7047

Obdelava

Predobdelava

Podlaga ne sme vsebovati olja, maščob in oksidacijskih produktov. Predobdelava je odvisna od vrste podlage in zaščite proti koroziji, ki jo je treba doseči. Priporočamo naslednjo predobdelavo:

Aluminij

- Brezkromatska predobdelava v skladu s standardi kakovosti in preskusnimi določbami GSB in Qualicoat
- Kromatiranje v skladu z DIN EN 12487
- pred-anodizacija

jeklo

- Jeklo kot podlaga mora biti peskano, po možnosti z elektrokorundom ali jeklenimi žičnimi zrnci. Po peskanju mora stopnja čistosti v skladu s standardom DIN EN ISO 12944-4, »kovinsko gladko«, ustrezati vsaj stopnji SA 2½. Nadaljnje podrobnosti so navedene v tem standardu. Izogibati se je treba ostrim robovom, prekrivanjem itd., glej DIN EN ISO 12944-3.

Pocinkano jeklo

- cinkovo fosfatiranje
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu z DIN EN 12487

Primernost predobdelave mora predelava predhodno preveriti s strokovnimi preskusnimi metodami. Pri tem se sklicujemo na smernice Qualicoat, GSB in Qualisteelcoat. Za dodatne informacije -> IGP TI 100 Predobdelava kovin.

Naprave za nanos

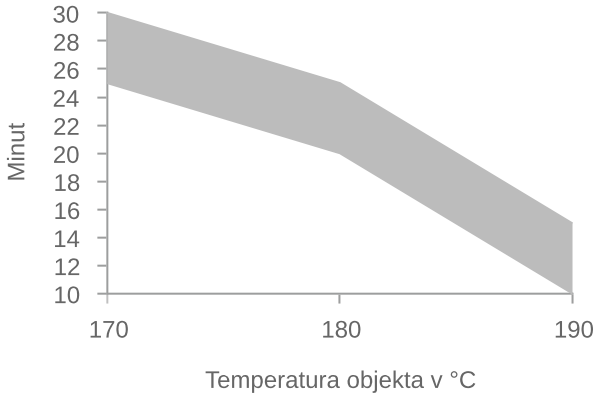
Vsi na trgu dostopni elektrostatični sistemi, tako sistemi z napajanjem s koronim kot tudi triboelektričnim napajanjem.
Pri gradnji in obratovanju naprav za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: Direktiva ATEX 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja

60 µm - 100 µm

Za enakomeren nanos strukturnih lakov ali zaradi razlik v pokrivnosti, ki so odvisne od barve oziroma izdelka, so lahko potrebne večje debeline sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo.
Za predhodni izračun potrebne količine praškastega laka je treba določiti zahtevano debelino sloja, ki je odvisna od posameznega izdelka.

Pogoji pečenja



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

Da bi se izognili težavam z medfaznim oprijemom pri previsoki temperaturi pečenja, je treba temperaturo krožečega zraka omejiti na največ 210 °C.
Za pečenje debelih jeklenih delov pri višji temperaturi priporočamo, da temeljni premaz le predhodno strdite, nato pa ga skupaj s končnim premazom popolnoma izžgete.
Pri pečenju v neposredno ogrevanih plinskih pečeh je zaradi medsebojne adhezije naslednjega zaključnega sloja potrebno predhodno opraviti preskus; prosimo, obrnite se na naš tehnični oddelek za storitve strank.
V vsakem primeru priporočamo praktične preskuse, prilagojene posameznemu predmetu in peči za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja.

Aplikacija
Za optimalno sloj barve in poznejše prekrivanje upoštevajte priporočila iz smernic za obdelavo VR211.

Recikliranje
Svežemu prahu je mogoče dodati majhne količine recikliranega praška, po možnosti avtomatsko. Pomembno: overspray je treba omejiti na absolutno minimum.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	Jeklo, 0,5 mm
Debelina sloja:	60 µm - 80 µm
Temperatura objekta:	180 °C, 20 min.

Mehanska testiranja

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
prodornost udarca	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Preskus elastičnosti s prodorom sferičnega trna	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11



Nadaljne informacije

Embalaža
20-kilogramska kartonska škatla z vstavljenim antistatičnim PE-vrečkom

Odstranjevanje barve
Pobarvane izdelke je po koncu uporabe treba predati v ustrezen postopek recikliranja. Načine odstranjevanja mulja ali preostalega praha je treba upoštevati v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, ob upoštevanju oznake za odpadke „080201, odpadki iz premaznega prahu“ v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EAK.

Ta prevod je bil izdelan strojno. Odločilni sta nemška in angleška različica tega dokumenta.

Ti tehnični nasveti za uporabo temeljijo na trenutnem stanju znanja. Velja le kot nezavezujoča informacija in vas ne odvezuje od opravljanja lastnih preverjanj. Na uporabo in obdelavo izdelkov nimamo vpliva, zato so izključno na vašo odgovornost.

Pred uporabo preglejte varnostni list. Varnostni list za posamezen izdelek in nadaljnje ukrepe za obvladovanje tveganja najdete na: **igp-powder.com**