IGP POWDER COATINGS

10

Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-*KORROPRIMER* 1001A-V0

Epoxihartsgrundfärg för bästa möjliga korrosionsskydd på aluminium, stål samt – i V-versionen – även på Galvaniserat stål, tryckgjutna delar och andra underlag som avger gaser.

Egenskaper

- Djupmatt
- Slät finish
- Universitetet, utan effekt
- Kvalitet för inomhusbruk
- Optimerad för avgasning

Materialgodkännanden

- GSB 905 b – galvaniserat stål >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

Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.6 kg/l-1.8 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 12 månader at ≤ 25 °C i oöppnad originalförpackning
Färgtoner:	ca. RAL 9010 ca RAL 7011 ca. RAL 7047

Bearbetning

Förbehandling

Underlaget måste vara fritt från olja, fett och oxidationsprodukter. Förbehandlingen beror på typen av underlag och vilket korrosionsskydd som ska uppnås. Vi rekommenderar följande förbehandlingar:

Aluminium

- Kromfri förbehandling i enlighet med GSB:s och QUALICOAT:s kvalitets- och provningsföreskrifter
- Färgbehandling enligt DIN EN 12487
- Föranodisering

Stål
- Stål som underlag måste blästras, helst med elektrokorund eller ståltrådskorn. Efter blästringen måste renhetsgraden enligt standarden DIN EN ISO 12944-4, ”metalliskt blank”, motsvara minst SA 2½. Ytterligare detaljer finns i denna standard. Vassa kanter, överlappningar m.m. ska undvikas, se DIN EN ISO 12944-3.

Galvaniserat stål
- Zinkfosfatering
- Passivering med krom(III)
- Färgbehandling enligt DIN EN 12487

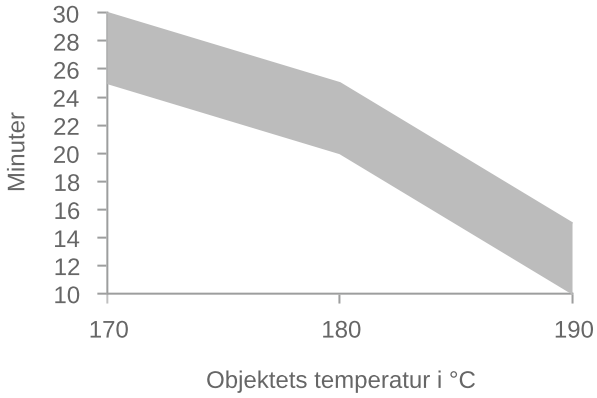
Förbehandlingens lämplighet måste kontrolleras i förväg av bearbetningsföretaget med hjälp av professionella testmetoder. I detta sammanhang hänvisar vi till Qualicoat-, GSB- och Qualisteelcoat-riktlinjerna. För ytterligare information -> IGP TI 100 Förbehandling av metaller.

Beläggningsanordningar
Alla vanliga elektrostatiska system, såväl corona- som tribo-laddningssystem.
Vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar ska följande föreskrifter beaktas: ATEX-direktiv 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Rekommenderad filmtjocklek
60 µm - 100 µm

För att uppnå ett enhetligt beläggningsresultat vid strukturlacker eller vid färg- respektive artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas större filmtjocklekar. De tillämpliga bearbetningsriktlinjerna ska följas. För en förhandsberäkning av den nödvändiga mängden pulverlack måste den erforderliga filmtjockleken fastställas för varje enskild artikel.

Härdningsförhållanden



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

För att undvika problem med mellanliggande vidhäftning vid för hög inbränningstemperatur bör cirkulationslufttemperaturen begränsas till högst 210 °C.
Vid inbränning av tjocka ståldelar vid förhöjd temperatur rekommenderas att grundfärgen endast förgeleras och därefter bränns in fullständigt tillsammans med täckbeläggningen.
Vid inbränning i direktuppvärmda gasugnar krävs ett förhandsförsök på grund av risk för vidhäftningsproblem med det efterföljande täckskiktet; vänligen kontakta vår tekniska kundtjänst.
I alla fall rekommenderas praktiska försök, anpassade till det aktuella objektet och inbränningsugnen, för att fastställa optimala härdningsförhållanden.

Applikation
För en optimal beläggning och möjlighet till senare överlackering bör du följa rekommendationerna i bearbetningsriktlinjen VR211.

Återvinningsbarhet
Små mängder av det återvunna pulvret kan tillsättas till det färska pulvret, helst automatiskt. Viktigt: Begränsa översprutningen till ett absolut minimum.



Filmegenskaper

Testad på

Substrat:	Stål, 0,5 mm
Filmtjocklek:	60 µm - 80 µm
Objektets temperatur:	180 °C, 20 min.

Mekaniska tester

Gittersnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Slagfördjupning	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichs-fördjupning	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11



Ytterligare information

Förpackning
20 kg kartong med en antistatisk PE-påse inlagd

Borttagning och avfallshantering av färg
Belagda varor ska efter användning lämnas in till den ordinarie återvinningsprocessen. Avfallshanteringen av slam eller restpulver ska ske i enlighet med lokala myndighetsföreskrifter, med beaktande av avfallskoden ”080201, avfall från beläggningspulver” enligt den europeiska avfallskatalogen EAK.

Denna översättning är maskinöversatt. Den tyska och engelska versionen av detta dokument är giltiga.

Dessa användningsrelaterade råd ges efter bästa kunskap. Informationen är dock inte bindande och befriar dig inte från att utföra egna tester. Användning, hantering och bearbetning av dessa produkter ligger utanför vår kontroll och är därför ditt ansvar.

Läs säkerhetsdatabladet före användning. Artikelspecifikt säkerhetsdatablad och omfattande riskhanteringsåtgärder finns på: **igp-powder.com**