

Arkusz techniczny

IGP-KORROPRIMER 1808A-A0

Niskotemperaturowy podkład do wysokiej jakości ochrony antykorozyjnej, szczególnie do litych części stalowych i aluminium, utwardzalny w temperaturze 140°C.



Właściwości

- Połysk
- Gładka
- Uni, bez efektu
- Jakość wnętrza
- Niższe utwardzanie



Aprobaty materiałowe

- QSC ST2 PE-0206/IGP-KORROPRIMER 1808



Właściwości farby proszkowej

Wielkość ziarna:	< 100 µm
Składniki nielotne:	> 99 %
Gęstość:	1.6 kg/l-1.7 kg/l
Okres przechowywania:	min. 9 miesięcy dla ≤ 25 °C w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu
Odcienie kolorów:	ca. RAL 7035 ca. RAL 7021



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 DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne

Stal

- Czyszczenie strumieniowo-ściernie: Należy użyć elektrokorundu lub kondycjonowanego śrutu z ciętego drutu. Po obróbce strumieniowo-ścierniej 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 chromianowa (III)
- Chromianowanie zgodnie z 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

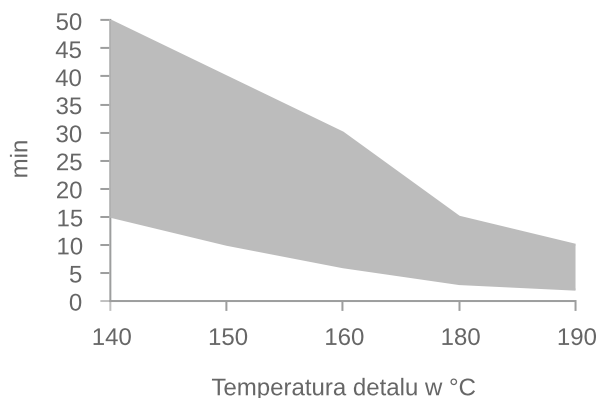
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

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}
140 °C	15 min	50 min
150 °C	10 min	40 min
160 °C	6 min	30 min
180 °C	3 min	15 min
190 °C	2 min	10 min

Aby uniknąć problemów z przyczepnością międzywarstwową, gdy temperatura wypalania jest zbyt wysoka, temperatura powietrza w obiegu powinna być ograniczona do maks. 200°C, a temperatura obiektu do maks. 190°C.

W przypadku wypalania grubych elementów stalowych w podwyższonych temperaturach, zaleca się jedynie wstępne żelowanie podkładu a następnie całkowite utwardzenie wraz z powłoką nawierzchniową.

W przypadku wypalania w piecach gazowych ogrzewanych bezpośrednio, konieczne jest wcześniejsze przeprowadzenie próby ze względu na przyczepność międzywarstwową powłoki nawierzchniowej; prosimy o kontakt z naszym technicznym działem obsługi klienta.

W każdym przypadku zaleca się przeprowadzenie testów praktycznych, dostosowanych do danego obiektu i pieca, w celu określenia optymalnych warunków wypalania.

Aplikacja

Należy postępować zgodnie z wytycznymi dotyczącymi aplikacji VR 211.

Możliwość odzysku

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



Właściwości powłoki

Sprawdzone pod kątem

Podłoża:	Stali 0.5mm
Grubość powłoki:	60 µm - 80 µm
Temperatura detalu:	150 °C, 10 min.

Próby mechaniczne

Test przyczepności metodą siatki nacięć	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Test uderzenia	≥ 20 inhp.	ASTM D 2794 1993



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**