

Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-KORROPRIMER 3002A-A0

Poliészter- és epoxi gyanták alapuló porszórásos alapozó, különösen alumínium alapozók alapozására.



Jellemzők

- Matt
- sima felületű
- uni, hatás nélkül
- Belső minőség



A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 100 µm
Szilárdság:	ca. 99 %
Sűrűség:	1.5 kg/l-1.6 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 24 hónap fokon ≤ 25 °C bontatlan eredeti tartályban
Színárnyalatok:	kb. RAL 7012 kb. RAL 7042



Feldolgozás

Előkezelés

A szubsztrátnak olaj-, zsír- és oxidációs termékektől mentesnek kell lennie. Az előkezelés az aljzat típusától és az elérni kívánt korrózióvédelemtől függ. A következő előkezeléseket ajánljuk:

Alumínium

- Krómmentes előkészítés a GSB és a Qualicoat minőségi és vizsgálati előírásoknak megfelelően
- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint
- előanodizálás

Az előkezelés alkalmasságát a Feldolgozásnak előzetesen szakmai vizsgálati módszerekkel kell ellenőriznie. Ezzel kapcsolatban a Qualicoat, GSB és Qualisteelcoat irányelvekre hivatkozunk. További információ -> IGP TI 100 Fémek előkezelés.

Festő készülékek

Minden kereskedelmi forgalomban kapható elektrosztatikus rendszer, mind a korona-, mind a tribo-rendszerek.

Porfestő üzem építésénél és üzemeltetésénél a következő előírásokat kell betartani: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

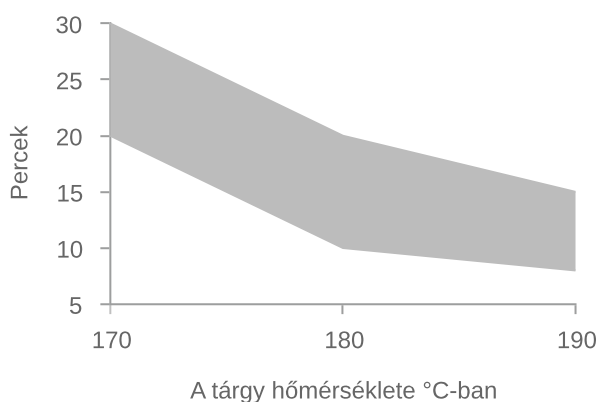
Ajánlott rétegvastagság

60 µm - 80 µm

A homogén bevonati eredmény elérése texturált festékekkel vagy szín- vagy árucikk-specifikus fedőképességbeli különbségekkel nagyobb Filmvastagságot igényelhet. A vonatkozó feldolgozási irányelveket be kell tartani.

A szükséges porbevonat mennyiségének előzetes kiszámításához minden egyes cikkre vonatkozóan meg kell határozni a szükséges Filmvastagságot.

Beégetési feltételek



T Objektum	t _{min}	t _{max}
170 °C	20 Percek	30 Percek
180 °C	10 Percek	20 Percek
190 °C	8 Percek	15 Percek

Az optimális beégetési feltételek meghatározásához minden esetben gyakorlati tesztek elvégzése ajánlott az adott tárgy és a beégető kemencevel.

Alkalmazás

Az optimális porszórás kialakítása és a későbbi átfesthetőség érdekében vegye figyelembe a VR211 feldolgozási irányelv ajánlásait.

Visszanyerhetőség

A friss porhoz kis mennyiségű újrahasznosított por adható, lehetőség szerint automatikusan. Fontos: A túlpermetezést a lehető legkisebbre kell csökkenteni.



Réteg tulajdonságai

Tesztelve

Alapanyag:	Alumínium (AlMg1), 0,8 mm krómmentes
Tesztelt árnyalatok:	2-layer with IGP-DURA®face 5807
Filmvastagság:	140 µm
Tárgyhőmérséklet:	180 °C, 10 min.

Mechanikai vizsgálatok

rácsvágás	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
tűskehajlítási vizsgálat	≤ 6 mm	DIN EN ISO 1519 2011
ütéshatolás	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsen féle mélyhúzóteszt	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

buchholz féle keménység

≥ 80

DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Korróziós vizsgálatok

Kondenzációs víz teszt, 1000h

Nincs beszivárgás, nincsenek buborékok

DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Ecetsavas sós permetezési teszt, 1000h

Nincs beszivárgás, nincsenek buborékok

DIN EN ISO 9227 2017-07



További információk

Ez a fordítás géppel készült. A dokumentum német és angol nyelvű változata az irányadó.

Az alkalmazással kapcsolatos tanácsokat legjobb tudásunk szerint adjuk. Azonban ezek az információk nem kötelező érvényűek, és nem mentesítenek Önt a saját tesztjeinek elvégzése alól. Ezen termékek alkalmazása, használata és feldolgozása a mi ellenőrzésünkön kívül esik, ezért azokért Ön felel.

Használat előtt olvassa el a biztonsági adatlapot. A termékekre vonatkozó biztonsági adatlap és átfogó kockázatkezelési intézkedések elérhetők a következő weboldalon: igp-powder.com