

Tehnični list - strojno prevedeno

IGP-KORROPRIMER 3002A-A0

Primer za prašno barvanje na osnovi poliesterja in epoksidnih smol, posebej za temeljni premaz aluminijastih podlag.



Lastnosti

- Mat
- gladka
- enobarven, brez učinka
- Kakovost notranjosti



Lastnosti praha

Velikost zrn:	< 100 µm
Trdni delci:	ca. 99 %
Gostota:	1.5 kg/l-1.6 kg/l
Primernost skladiščenja:	min. 24 mesecev pri ≤ 25 °C v neodprti originalni embalaži
Barvni toni:	približno RAL 7012 približno RAL 7042



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 specifikacijami kakovosti in testnimi specifikacijami GSB in Qualicoat
- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487
- pred-anodizacija

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 komercialno dostopni elektrostatični sistemi, tako sistemi s korono kot tudi tribo.

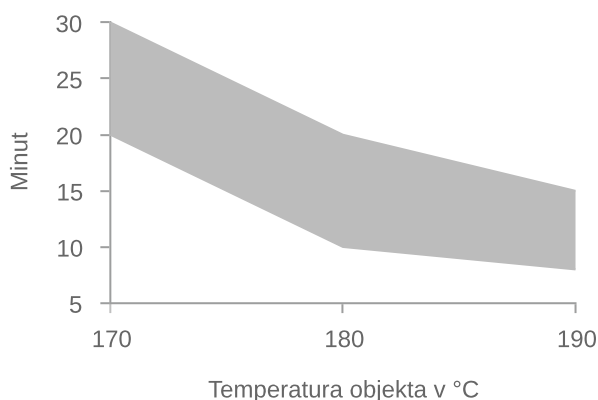
Pri gradnji in delovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Priporočena debelina sloja

60 µm - 80 µm

Za homogen rezultat premaza s teksturiranimi barvami ali barvnimi ali za izdelek specifičnimi razlikami v skrivnosti je lahko potrebna večja Debelina sloja. Upoštevati je treba ustrezne smernice za obdelavo. Za predhodni izračun potrebne količine praškastega premaza je treba za vsak izdelek posebej določiti zahtevano Debelino sloja.

Pogoji pečenja



T Object	t min	t max
170 °C	20 Minut	30 Minut
180 °C	10 Minut	20 Minut
190 °C	8 Minut	15 Minut

V vsakem primeru je priporočljivo opraviti praktične preskuse z ustreznim predmetom in pečjo za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja.

Aplikacija

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

Recikliranje

Majhne količine recikliranega praška se lahko dodajo svežemu prahu, če je mogoče, samodejno. Pomembno: Zmanjšajte overspray na najmanjšo možno mero.



Lastnosti filma

Testirano na

Substrati:	Aluminij (AlMg1), 0,8 mm, brez kroma
Preverjene nianse:	2-layer with IGP-DURA®face 5807
Debelina sloja:	140 µm
Temperatura objekta:	180 °C, 10 min.

Mehanska testiranja

križni rez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
preizkus upogiba na klinu	≤ 6 mm	DIN EN ISO 1519 2011
prodornost udarca	≥ 20 inchnp.	ASTM D 2794 1993
Preskus elastičnosti s prodorom	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
sferičnega trna		
buchholz trdota	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Korozijska testiranja

Preskus s kondenzacijsko vodo, 1000h	Brez vdiranja, brez mehurčkov	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Preskus z razprševanjem soli z ocetno kislino, 1000 ur	Brez vdiranja, brez mehurčkov	DIN EN ISO 9227 2017-07



Nadaljne informacije

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](https://www.igp-powder.com)