

Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-KORROPRIMER 3002A-A0

Pulverlackprimer baserad på polyester- och epoxihartser speciellt för grundning av aluminiumsubstrat.



Egenskaper

- Matt
- Slät finish
- Uni, utan effekt
- Kvalitet på interiören



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	ca. 99 %
Densitet:	1.5 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 24 månader at ≤ 25 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	ca RAL 7012 ca RAL 7042



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 testspecifikationer
- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487
- Föranodisering

Förbehandlingsens 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 kommersiellt tillgängliga elektrostatiske system, både corona- och tribo-laddningssystem. Följande föreskrifter måste följas vid konstruktion och drift av pulverlackeringsanläggningar: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

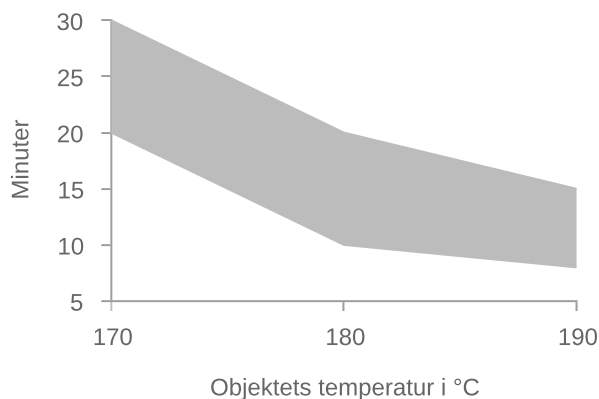
Rekommenderad filmtjocklek

60 µm - 80 µm

För ett homogent lackresultat med strukturlack eller färg- eller artikelspecifika skillnader i täckförmåga kan det krävas högre Filmtjocklek. Relevanta riktlinjer för bearbetning måste följas.

För en preliminär beräkning av den erforderliga pulverlackeringsmängden måste den erforderliga Filmtjockleken bestämmas för varje specifik artikel.

Härdningsförhållanden



T Objekt	t min	t max
170 °C	20 Minuter	30 Minuter
180 °C	10 Minuter	20 Minuter
190 °C	8 Minuter	15 Minuter

I vilket fall som helst rekommenderas praktiska tester med respektive objekt och härdningsugn för att fastställa de optimala Härdningsförhållandena.

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, om möjligt automatiskt. Viktigt: Håll översprutning till ett absolut minimum.



Filmegenskaper

Testad på

Substrat:	Aluminium (AlMg1), 0,8 mm kromfri
Testade färger:	2-layer with IGP-DURA®face 5807
Filmtjocklek:	140 µm
Objektets temperatur:	180 °C, 10 min.

Mekaniska tester

Tvärsnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Böjningsprov med dorn	≤ 6 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Fördjupning av slag	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichs fördjupning	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz hårdhet	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Korrosionstester

Test med kondensvatten, 1000h	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Spraytest med ättiksyrasalt, 1000 timmar	Ingen infiltration, inga bubblor	DIN EN ISO 9227 2017-07



Ytterligare information

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