

Tekniskt datablad - maskinöversatt

## IGP-KORROPRIMER 6007A-A0

Pulverlackprimer för aluminium och stål med bra UV-beständighet som harmonierar perfekt med IGP:s pulverlack för fasader.



### Egenskaper

- Sidenglans
- Slät finish
- Uni, utan effekt
- Industriell exteriör kvalitet



### Materialgodkännanden

- [Qualicoat No. P-1854, two-layer approval](#)
- [QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0207/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0204/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0205/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC HD2 PE-0202/IGP-KORROPRIMER 6007](#)



### Egenskaper praha

|                    |                                                                 |
|--------------------|-----------------------------------------------------------------|
| Partikelstorlek:   | < 100 µm                                                        |
| Fasta ämnen:       | > 99 %                                                          |
| Densitet:          | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                               |
| Lagringsduglighet: | min. 18 <p>månader</p> at ≤ 25 °C<br>i öppnad originalbehållare |
| Färgtoner:         | ca RAL 9010<br>ca RAL 7035                                      |



### 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

## Stål

- Stålsubstrat måste blästras, helst med elektrokorund eller ståltrådsgrit. Efter blästring måste standardrenhetsnivån enligt DIN EN ISO 12944-4, "metalliskt blank", vara minst SA 2½. Ytterligare detaljer finns i denna standard. Vassa kanter, överlappningar etc. måste undvikas, se DIN EN ISO 12944-3.

## Galvaniserat stål

- Zinkfosfatering
- Krom (III)-passivering
- Kromatering i enlighet med DIN EN 12487

Förbehandlings 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.

## Beläggingsanordningar

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.

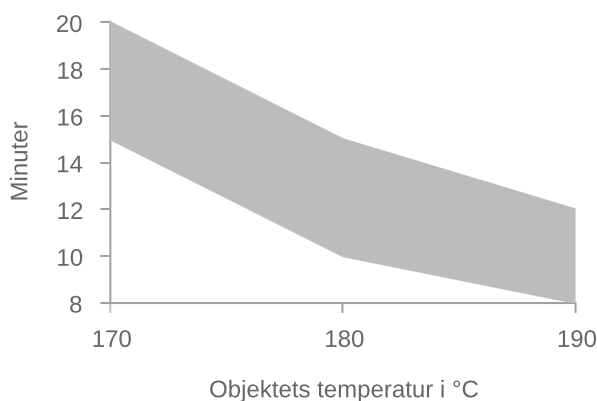
## Rekommenderad filmtjocklek

60 µm - 100 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        | 15 Minuter        | 20 Minuter        |
| <b>180 °C</b> | <b>10 Minuter</b> | <b>15 Minuter</b> |
| 190 °C        | 8 Minuter         | 12 Minuter        |

För att undvika problem med mellanliggande vidhäftning vid för hög inbränningstemperatur bör cirkulationsluftens temperatur begränsas till max 200°C.

Vid inbränning av tjocka ståldetaljer vid förhöjda temperaturer rekommenderas att primern endast förgelas och sedan bränns in helt tillsammans med topplacken.

Vid inbränning i direktuppvärmda gasugnar är det nödvändigt med ett test i förväg på grund av mellanliggande vidhäftning av den efterföljande topplacken; kontakta vår tekniska kundtjänst. I vilket fall som helst rekommenderar vi praktiska tester som är anpassade till respektive objekt och härdningsugn för att fastställa de optimala Härdningsförhållandena.

## Applikation

Vänligen följ VR 211:s riktlinjer för bearbetning.

## 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:             | Stål, 0,5 mm    |
| Filmtjocklek:         | 60 µm - 80 µm   |
| Objektets temperatur: | 180 °C, 10 min. |

### Mekaniska tester

|                     |             |                         |
|---------------------|-------------|-------------------------|
| Tvärsnitt           | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12 |
| Fördjupning av slag | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993        |
| Erichs fördjupning  | ≥ 3 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11 |



## Ytterligare information

### Förpackning

20 kg kartong med infogad antistatisk PE-påse

### Borttagning och avfallshantering av färg

Belagda varor ska efter avslutad användning lämnas till normal återvinning. Avfallshanteringen av slam eller restpulver måste ske i enlighet med lokala myndighetsbestämmelser och med beaktande av avfallskoden "080201, avfall från beläggingspulver" enligt den europeiska avfallskatalogen EWC.

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**