

Műszaki adatlap - gép által lefordított

IGP-KORROPRIMER 6007A-OO

Az univerzálisan alkalmazható IGP-KORROPRIMER 6007 tökéletes termék a legkülönbözőbb felhasználásokhoz. Poliészter gyanta alapjának köszönhetően magas UV-ellenálló tulajdonságot, nagyon jó korrózióvédelmet és tökéletes peremborítást biztosít. Az O-verzió jobb felületi bevonat alkalmassággal nyűgöz le.



Jellemzők

- selyemfény
- sima felületű
- uni, hatás nélkül
- Ipari kültéri minőség
- Javított felületi bevonat alkalmassága



Anyagjóváhagyások

- [QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007](#)



A porfesték tulajdonságai

Részecskeméret:	< 100 µm
Szilárdság:	> 99 %
Sűrűség:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Tárolásra való alkalmasság:	min. 18 hónap fokon ≤ 25 °C bontatlan eredeti tartályban
Színárnyalatok:	kb. RAL 7040



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

Acél

- Az acél szubsztrátokat le kell szemcseszűrni, lehetőleg elektrokorund vagy acélhuzal szemcsékkel. Robbantás után a DIN EN ISO 12944-4 szabványok szerinti "fémes fényű" tisztasági szintnek legalább SA 2½-nek kell lennie. További részletek ebben a szabványokban találhatók. Az éles éleket, átfedéseket stb. el kell kerülni, lásd DIN EN ISO 12944-3.

Horganyzott acél

- Cink foszfátózás
- Króm (III) passziválás
- Kromátozás a DIN EN 12487 szabvány szerint

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.

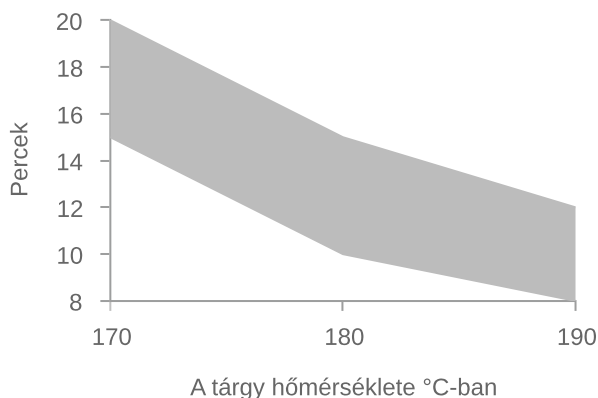
Ajánlott rétegvastagság

60 µm - 100 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	15 Percek	20 Percek
180 °C	10 Percek	15 Percek
190 °C	8 Percek	12 Percek

A közbenső tapadási problémák elkerülése érdekében, ha a beégetési hőmérséklet túl magas, a keringtetett levegő hőmérsékletét legfeljebb 200°C-ra kell korlátozni.

Vastag acélrészek magas hőmérsékleten történő beégetésekor ajánlott, hogy a alapozást csak előzzelézni kell, majd a fedőréteggel együtt teljesen beégetni.

Közvetlenül fűtött gázkemencében történő beégetés esetén a későbbi fedőréteg közbenső tapadása miatt előzetesen tesztelésre van szükség; kérjük, vegye fel a kapcsolatot műszaki ügyfélszolgálatunkkal.

Az optimális beégetési feltételek meghatározásához minden esetben az adott tárgyra és a beégető kemencere szabott gyakorlati tesztek ajánljuk.

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:	Acél, 0.5mm
Filmvastagság:	60 µm - 80 µm
Tárgyhőmérséklet:	180 °C, 10 min.

Mechanikai vizsgálatok

rácsvágás	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
ütéshatolás	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsen féle mélyhúzóteszt	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11



További információk

Csomagolás

20 kg-os kartondobozban, beillesztett antisztatikus PE-zsákkal.

Festékeltávolítás

A porszórt árukat használatuk végén a szokásos újrahasznosítási folyamatnak kell alávetni. Az iszap vagy a maradék por ártalmatlanítási útvonalaikat a helyi hatósági előírásoknak megfelelően kell betartani, figyelembe véve a "080201, porfestékből származó hulladék" hulladékkódot az európai hulladékkatalógus EWC szerint.

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