

Tekniskt datablad - maskinöversatt

IGP-KORROPRIMER 6007A-OO

Den universellt användbara IGP-KORROPRIMER 6007 är den perfekta produkten för ett brett spektrum av applikationer. Med sin polyesterhartsbas erbjuder den hög UV-beständighet, mycket bra korrosionsskydd och perfekt kanttäckning. O-versionen imponerar med sin förbättrade övermålningsbarhet.



Egenskaper

- Sidenglans
- Slät finish
- Uni, utan effekt
- Industriell exteriör kvalitet
- Förbättrad förmåga till omlackering



Materialgodkännanden

- [QSC HD2 PE-0202/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0204/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0205/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0207/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007](#)



Egenskaper praha

Partikelstorlek:	< 100 µm
Fasta ämnen:	> 99 %
Densitet:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Lagringsduglighet:	min. 18 månader at ≤ 25 °C i oöppnad originalbehållare
Färgtoner:	ca RAL 7040



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

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.

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.

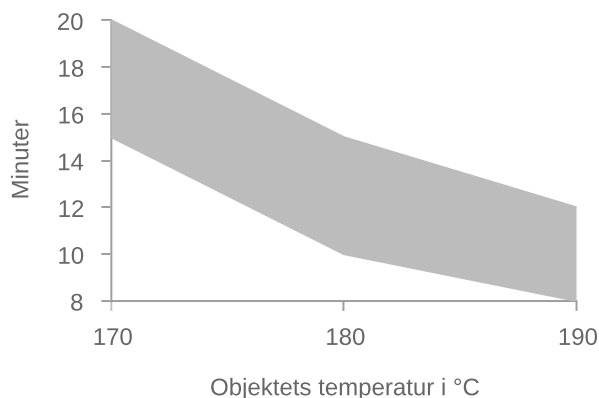
Rekommenderad filmtjocklek

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
180 °C	10 Minuter	15 Minuter
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

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