

Tehnični list - strojno prevedeno

## IGP-KORROPRIMER 6007A-O0

Univerzalno uporaben IGP-KORROPRIMER 6007 je odličen izdelek za široko paleto uporabe. Na osnovi poliestrske smole zagotavlja visoko odporen na UV, zelo dobro zaščito proti koroziji in popolno pokritost robov. Različica O navdušuje z izboljšano možnostjo prebarvanja.



### Lastnosti

- svilen sijaj
- gladka
- enobarven, brez učinka
- Industrijska zunanja kakovost
- Izboljšana možnost prebarvanja



### Dovoljenja

- 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



### Lastnosti praha

|                          |                                                               |
|--------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Velikost zrn:            | < 100 µm                                                      |
| Trdni delci:             | > 99 %                                                        |
| Gostota:                 | 1.3 kg/l-1.6 kg/l                                             |
| Primernost skladiščenja: | min. 18 mesecev pri ≤ 25 °C<br>v neodprti originalni embalaži |
| Barvni toni:             | približno RAL 7040                                            |



# 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

### Jeklo

- Peskano podlaga je treba peskati, po možnosti z elektrokorundom ali jeklenim žičnatim peskom. Po peskanju mora biti standardi v skladu s standardom DIN EN ISO 12944-4, "kovinsko svetla", vsaj SA 2½. Več podrobnosti je na voljo v tem standardu. Izogibati se je treba ostrim robovom, prekrivanjem itd., glej DIN EN ISO 12944-3.

### Pocinkano jeklo

- Fosfatiranje s cinkom
- Pasivacija s kromom (III)
- Kromatiranje v skladu s standardom DIN EN 12487

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.

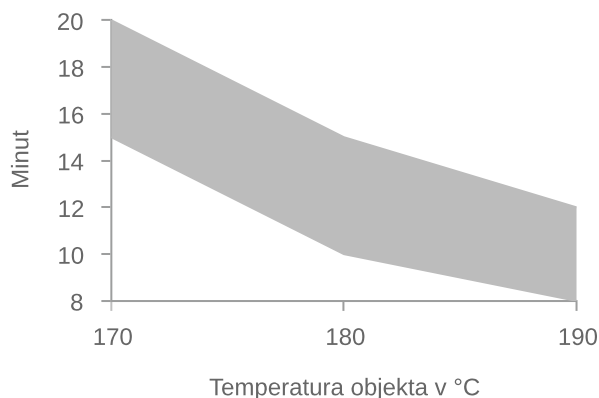
Pri gradnji in delovanju naprave za prašno barvanje je treba upoštevati naslednje predpise: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

## Priporočena debelina sloja

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

Da bi se izognili vmesnim težavam z oprijemom, če je temperatura pečenja previsoka, je treba temperaturo krožečega zraka omejiti na največ 200 °C.

Pri pečenju debelih jeklenih delov pri povišanih temperaturah je priporočljivo, da se temeljni premaz le predhodno želira in nato v celoti pečenje skupaj z vrhnjim premazom.

Pri pečenju v neposredno ogrevanih plinskih pečeh je zaradi vmesnega oprijema zaključnega sloja potreben predhodni preskus; obrnite se na naš tehnični oddelek za storitve strank.

V vsakem primeru priporočamo praktične preskuse, prilagojene posameznemu predmetu in peči za polimerizacijo, da se določijo optimalni pogoji pečenja.

## Aplikacija

Upoštevajte smernice za obdelavo VR 211.

## 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:           | Jeklo, 0,5 mm   |
| Debelina sloja:      | 60 µm - 80 µm   |
| Temperatura objekta: | 180 °C, 10 min. |

### Mehanska testiranja

|                                                 |             |                         |
|-------------------------------------------------|-------------|-------------------------|
| križni rez                                      | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12 |
| prodornost udarca                               | ≥ 10 inchp. | ASTM D 2794 1993        |
| Preskus elastičnosti s prodorom sferičnega trna | ≥ 3 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11 |



## Nadaljne informacije

### Embalaža

20-kilogramska škatla z vstavljenjo antistatično PE vrečko

### Odstranjevanje barve

Pobarvano blago je treba po koncu uporabe poslati v običajen postopek recikliranja. Načini odstranjevanja blata ali preostala prašna barva morajo biti v skladu z lokalnimi uradnimi predpisi, pri čemer je treba upoštevati oznako odpadka "080201, odpadki iz prašne barve" v skladu z evropsko klasifikacijo odpadkov EWC.

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)**