

Technický list - strojově přeloženo

IGP-KORROPRIMER 6007A-V0

Prášková barva na Aluminium a Stahl s dobrou odolností vůči UV záření, která dokonale ladí s práškovou barvou IGP na fasádu. Verze V je vhodná zejména pro Verzinkter Stahl a další odplynující povrch.



Charakteristika

- hedvábný lesk
- hladký
- jedno- bez účinku
- Průmyslová venkovní kvalita
- optimalizovaný pro odplynující podklady



Schválení materiálů

- IGP-DURA®one 56 (Primer 60) technical exterior steel DBS 918 340
- 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



Quali
Steel
Coat



Vlastnosti prášku

Velikost částic:	< 100 µm
Pevné látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovatelnost:	min. 18 měsíce at ≤ 25 °C v neotevřeném původním obalu
Barevné tóny:	přibližně RAL 7032



Zpracování

Předúprava

Podklad musí být zbaven oleje, mastnoty a oxidačních produktů. Předúprava povrchu závisí na typu podkladu a na ochraně proti korozi, které má být dosaženo. Doporučujeme následující předúpravu povrchu:

Aluminium

- Bezchromová předúprava povrchu v souladu se specifikacemi kvality a zkouškami GSB a Qualicoat.
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487
- předanodizace

Stahl

- Ocelové podklady musí být otryskány, nejlépe elektrokorundem nebo ocelovým drátěným štěrkem. Po tryskání musí být normy podle DIN EN ISO 12944-4, "kovově lesklý", minimálně SA 2½. Další podrobnosti naleznete v těchto normách. Je třeba se vyvarovat ostrých hran, přesahů atd., viz DIN EN ISO 12944-3.

Verzinkter Stahl

- Fosfátování zinkem
- Pasivace chromem (III)
- Ošetření chromátem podle DIN EN 12487

Vhodnost předúpravy povrchu musí být předem zkontrolována zpracovatelem pomocí odborných zkušebních metod. V této souvislosti odkazujeme na pokyny Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Další informace -> IGP TI 100 Předúprava povrchu kovů.

Zařízení pro nanášení povlaků

Všechny komerčně dostupné elektrostatické systémy, a to jak systémy s koronovým, tak tribo.

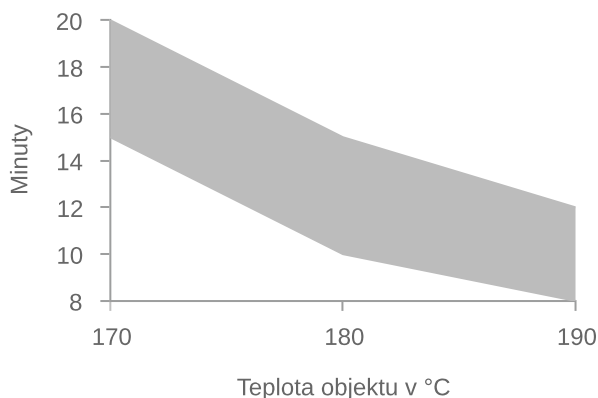
Při konstrukci a provozu práškové lakovny je třeba dodržovat následující předpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Doporučená tloušťka filmu

60 µm - 100 µm

Homogenní výsledek nátěru s texturovanými barvami nebo barevnými či předmětově specifickými rozdíly v krycí schopnosti může vyžadovat větší tloušťku filmu. Je třeba dodržovat příslušné směrnice pro zpracování. Pro předběžný výpočet potřebného množství práškového nátěru je třeba pro každý konkrétní výrobek stanovit požadovanou tloušťku filmu.

Podmínky vytvrzování



T Objekt	t _{min}	t _{max}
170 °C	15 Minuty	20 Minuty
180 °C	10 Minuty	15 Minuty
190 °C	8 Minuty	12 Minuty

Aby se předešlo problémům s mezipřilnavostí, pokud je teplota vypalování příliš vysoká, měla by být teplota konvekční pece omezena na max. 200 °C.

Při vypalování silných ocelových dílů při zvýšených teplotách se doporučuje, aby byl základ pouze předvypálen a poté plně vypálen společně s vrchním nátěrem.

Při vypalování v přímo vyhřívaných plynových pecích je nutné předem provést zkoušku kvůli mezipřilnavosti následného vrchního laku; obraťte se prosím na naši technickou zákaznickou podporu. V každém případě doporučujeme praktické zkoušky přizpůsobené příslušnému objektu a vypalovací peci, aby bylo možné stanovit optimální vypalovací podmínky.

Aplikace

Pro dosažení optimálního lakování a možnosti pozdějšího přelakování dodržujte doporučení uvedená v směrnici pro zpracování VR211.

Zpětná vymahatelnost

Malé množství recyklovaného prášku lze přidat do čerstvého prášku, pokud možno automaticky. Důležité: Omezte přestřik na minimum.



Vlastnosti filmu

Testováno na

Substrát:	Stahl, 0,5 mm
Tloušťka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	180 °C, 10 min.

Mechanické zkoušky

mřížkový řez	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
hloubka úderu	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
hloubení Erichsen	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11



Další informace

Balení

20 kg karton s vloženým antistatickým PE sáčkem

Odstraňování a likvidace nátěrů

Nalakované zboží by mělo být po skončení používání předáno k běžnému recyklačnímu procesu. Cesty likvidace kalů nebo zbytkového prášku je třeba dodržovat v souladu s místními úředními předpisy, s přihlédnutím ke kódu odpadu "080201, odpad z práškového povlaku" podle evropského katalogu odpadů EWC.

Tento překlad byl vytvořen automaticky. Rozhodující jsou německá a anglická verze tohoto dokumentu.

Tyto rady týkající se použití jsou poskytovány podle našeho nejlepšího vědomí. Tyto informace však nejsou závazné a nezbavují vás povinnosti provést vlastní testy. Použití, spotřeba a zpracování těchto produktů jsou mimo naši kontrolu, a proto za ně nesete odpovědnost vy.

Před použitím si přečtěte bezpečnostní list. Bezpečnostní list konkrétního výrobku a komplexní opatření pro řízení rizik jsou k dispozici na adrese: igp-powder.com