



IGP-KORROPRIMER 60



Základní prášková barva na hliník a ocel

IGP-Korroprimer 60 je vyrobený z vybraných polyesterových pryskyřic s příslušnými tvrdidly a světlu, teple, chemikáliím a korozi odolných pigmentů a plniv.

Technický list

Vlastnosti

IGP-Korroprimer 60 kombinuje protikorozi ochranu s vysokou povětrnostní odolností (IGP-HWF) Pro přelakování jsou vhodné všechny IGP práškové barvy, stejně jako vodou i rozpouštědly ředitelné tekuté vrchní barvy.

Adheze následujících vrstev musí být vždy předem vyzkoušena a schválena.

Použití

Základování na chromátovaném hliníku. (DIN EN 12487). Po dodatečném schválení je možné použití na bezchromové předúpravy. V případě použití bezchromátových předúprav jsou nutné dodatečné zkoušky.

Jako základní barva na tryskaných fosfátovaných ocelových podkladech.

Sortiment

Typy povrchu / odstín

- 6007A...A00, hladký, hedvábný lesk, světle šedá, cca RAL 7035(4)

Specifikace prášku

- | | |
|----------------------|------------------|
| • zrnitost | < 100µm |
| • pevné částice | cca 98% |
| • hustota | 1,3 - 1,6 kg/lit |
| • skladovatelnost | nejm. 18 měsíců |
| • teplota skladování | < 25°C |

Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlím, obsah 20 kg netto

Materiálové schválení

Qualisteelcoat schválení v souladu s předpisem EN 1090-2:

ST2, korozní kategorie C4-H

HD2, korozní kategorie C5 I – H

V kombinaci s IGP-DURA®face 5807A



Váš prodejce pro ČR a SR :

OK-COLOR spol. s r.o.

www.okcolor.cz

+ 420 283 880 301



Pokyny ke zpracování pro ocel

Předúprava

Podklad pro nanášení prášku musí být zbaven okují, korozních produktů, olejů, mastnot a zbytků po opracování. Podle očekávané odolnosti musí být zvolena vhodná předúprava.

Venkovní použití

Podklad musí být tryskaný, nejlépe elektrokorundem nebo sekaným drátem. Musí být dosažena čistota SA 2½ . a postupováno podle EN ISO 12944-4. Více detailů pro zpracování jako jsou ostré hrany tupé spoje atd jsou popsány v EN ISO 12944-3.,

Vnitřní použití

Podklad by měl být opatřen zinečnatým fosfátem. Pro použití v lehčím prostředí je minimální předúprava dokonalé odmaštění.

Pokyny ke zpracování pro hliník

Předúprava

Podklad pro nanášení prášku musí být zbaven okují, korozních produktů, olejů, mastnot a zbytků po opracování. Podle očekávané odolnosti musí být zvolena vhodná předúprava.

Chromátování DIN EN 12487

Bezchromové alternativy možná varianta

Preanodizace možná varianta

Použitá předúprava musí být odzkoušena, zda splňuje požadované nároky na kvalitu. Minimální požadavky na použití v architektuře jsou cooker test, mřížková zkouška a pull.off test.

Odkazujeme na předpisy Qualicoat a GSB.

Přístroje k nanášení

Všechna na trhu obvyklá konvenční elektrostatická nebo elektrokinetická zařízení (korona / tribo), Předpisy, které musí být dodrženy: ustanovení VDE a technické poučení VDM č. 24371.

Informace týkající se aplikace

Aby nedošlo k problémům s přilnavostí dalších vrstev kvůli nadměrným teplotám vytvrzování v peci, musí být maximální teplota vzduchu v peci 200 ° C a musí být dodrženy podmínky vytvrzování v peci. Při vytvrzování v peci s přímým plynovým ohřevem by měl být předem odzkoušen vzorek, aby se zajistila přilnavost mezi základním a následujícím vrchním nátěrem. Kontaktujte technickou podporu zákazníků.

Informace týkající se aplikace

Praktické zkoušky přizpůsobené konkrétnímu objektu a vytvrzovací peci se doporučují, aby se zjistily nejlepší možné podmínky vytvrzování. Náš technický zákaznický servis Vám rád poradí. Ohybané komponenty musejí být galvanizovány před lakováním, pokud jsou určeny pro venkovní použití (viz také DIN 55928, část 2). Dbejte také Pokynů pro zpracování VR 210.

Vypalovací podmínky

Udány jsou kombinace teploty a času, které vedou ke kompletní polymeraci povlaku.

Teplota objektu	Doba vypalování
170°C	15 – 20 minut
180°C	10 – 15 minut
190°C	8 – 12 minut

Technologické hodnoty

Následující data byly zjištěny na ocelovém panelu) o tloušťce 0,8 mm (QD36 Q-Panel), který byl opatřen vrstvou 80 μm IGP-Korroprimer 60 a vypalován 15 minut při 180°C.

- mřížkový řez, DIN EN ISO 2409 - St 0
- rázová tažnost, ASTM 2794 ≥ 10 inchp.
- Erichsenova tažnost, DIN EN ISO 1520 ≥ 3 mm

Upozornění pro zpracovatele

V každém případě doporučujeme praktické zkoušky na daném výrobku a odsouhlasení výsledků. Náš technický servis Vám rád pomůže s optimálním nastavením vypalování, i dalších hodnot.

Poznámka

Uvedené písemné i ústně sdělené technicko-uživatelské rady jsou založeny na současných poznatcích, platí však pouze jako nezávazné instrukce a neosvobozují Vás od vlastních zkoušek.

Použití, využití a zpracování výrobků probíhá mimo naše možnosti kontroly a je prováděno výhradně v rámci Vaší odpovědnosti.