



IGP-KORROPRIMER 30

Antykorozyjny podkład do aluminium



IGP-Korroprimer 30 składa się głównie z żywic poliestrowych i epoksydowych, odpowiednich utwardzaczy oraz antykorozyjnych pigmentów, odpornych na działanie światła, temperatur i środków chemicznych.

Farby proszkowe IGP-Korroprimer nie zawierają substancji toksycznych.

Informacja techniczna

Właściwości

IGP-Korroprimer 30 zapobiega korozji i posiada dobre właściwości mechaniczne. Do lakierowania powierzchniowego nadają się wszystkie farby proszkowe IGP oraz na bazie wody lub rozpuszczalników lakiery powierzchniowe.

Zastosowania

Gruntowanie chromianowanego aluminium (DIN 50939).

W przypadku bezchromianowego przygotowania powierzchni niezbędne są dodatkowe badania.

Asortyment

Rodzaje powierzchni/kolory:

- 3002A, gładka, mat, Verkehrsgrau, RAL 7042.

Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 µm
- Składniki nietłotne: około 99%
- Gęstość w zależności od koloru: 1,5 - 1,6 kg/l
- Okres składowania: min. 12 miesięcy
- Temperatura składowania: < 25° C

Opakowanie

- Opakowania kartonowe z antystatycznym workiem z polietylenu, zawartość 20 kg netto
- Kartonowy kontener, z 25 antystatycznymi workami z polietylenu, po 20 kg, zawartość 500 kg netto.

Karta charakterystyki substancji chemicznej: SD 010



IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o.
ul. Łąkowa 3
05-822 Milanówek
tel.: 022/ 724 94 49
tel.: 022/ 758 31 83
fax: 022/ 758 37 98
e-mail: igp@igp.pl
www.igp.pl

IGP-KORROPRIMER 30

Wytyczne zastosowania

Przygotowanie powierzchni

Lakierowane podłoże musi zostać oczyszczone z produktów utleniania, zendry, olejów, smarów lub pozostałości środków antyadhezyjnych. W przypadku aluminium sprawdziło się wielostopniowe chromianowanie, zgodnie z DIN 50939.

Dalsze informacje: patrz nasza specjalna ulotka odnośnie przygotowania podłoża (IGP-TI 100)

Sprzęt lakierniczy

Farby proszkowe typu IGP-Korroprimer 30 można aplikować za pomocą dostępnych na rynku aplikacji elektrostatycznych (typu KORONA lub TRIBO).

Przepisy:

przepisy VDE i informacja techniczna VDM 24371.

Możliwość odzysku

Odzyskiwana z obiegu farba proszkowa powinna być dozowana do świeżej farby w niewielkich ilościach (najlepiej automatycznie), a następnie przerabiana.

Warunki wypalania

Poniżej przedstawiono kombinacje temperatur i czasu, dające optymalne sieciowanie powłoki.

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu	
	minimalny	maksymalny
190° C	8min.	15 min.
180° C	10min.	20 min.
170° C	20min.	30 min.

Wskazówki przerobu

Nie można dopuszczać do sytuacji, gdzie warstwa farby uzyska temperaturę powyżej 210° C.

Ze względu na przyczepność pośrednią warstwy kryjącej, w przypadku wygrzewania w piecach gazowych ogrzewanych bezpośrednio, zaleca się wykonanie testu, w tym celu należy skontaktować się z naszym serwisem technicznym.

W celu ustalenia optymalnych warunków wypalania, zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób, dostosowanych do danego detalu i pieca lakierniczego.

Nasz serwis techniczny chętnie udzieli Państwu porad.

Wskazówka

Niniejsze doradztwo w zakresie zastosowania ma u podstawy aktualny stan wiedzy, jest jednakże tylko niewiążącą wskazówką i nie zwalnia użytkownika od wykonania własnych testów.

Stosowanie i przetwarzanie produktów odbywa się poza naszą kontrolą, dlatego też odpowiedzialność za nie ponosi wyłącznie użytkownik.

Parametry technologiczne

Do ustalenia poniższych parametrów zastosowano IGP-Korroprimer 30 w następujący sposób:

- Blacha aluminiowa (AlMg 1) o grubości 0,8mm, chromianowana
- Grubość powłoki 60 - 80 µm
- Temperatura detalu 190° C, czas 10 min.

Twardość Buchholza, ISO 2815:	> 80
Gięcie na trzpieniu, ISO 1519:	≤ 6mm
Próba tłoczności Erichsena, ISO 1520	> 5 mm
Przyczepność po nacięciu siatki, ISO 2409	GT 0
Próba udarowa, ASTM 2794	> 2,5 Nm

Wyniki testów z badań antykorozyjnych systemu farb proszkowych IGP-Korroprimer 30 jako podkładu i farby nawierzchniowej IGP-DURA®face 5807, aplikacja na blachach aluminiowych (AlMg1) o grubości 0,8 mm, chromianowanych, i łącznej grubości warstwy ok. 140 µm. Warunki wypalania zgodnie z informacjami technicznymi.

Twardość Buchholza, zgodnie z DIN EN ISO 2815:	> 80
Gięcie na trzpieniu, zgodnie z DIN EN ISO 1519:	≤ 6mm
Próba tłoczności Erichsena, zgodnie z DIN EN ISO 1520	> 5mm
Przyczepność po nacięciu siatki, zgodnie z DIN EN ISO 2409	GT 0
Próba udarowa, ASTM D2794	> 2,5 Nm

Test skropliny w stałych warunkach klimatycznych 2000 h, EN ISO 6270-2:
korozja podpowłokowa < 1 mm, bez pęcherzy.

Test skropliny w zmiennych warunkach klimatycznych z SO₂, DIN EN ISO 3231, po 30 cyklach:
korozja podpowłokowa < 1 mm, bez pęcherzy.

Test w komorze solnej 2000 h NSS i ESS, ISO 9227: korozja podpowłokowa < 1 mm, ocena zgodnie z DIN EN ISO 4628-8.

Test na korozję nitkową 2000 h, DIN EN 3665: F < 0,4.

Cięcie piłą, frezowanie, wiercenie: spełnione wymagania zgodnie z GSB International.



Kompetencja w farbach proszkowych.