



IGP-KORROPRIMER 10

Antykorozyjny podkład proszkowy



Farba proszkowa IGP-Korroprimer 10 składa się głównie z żywic epoksydowych, niewymagających znakowania jako niebezpieczne substancje utwardzaczy oraz specjalnych, antykorozyjnych pigmentów, odpornych na działanie światła, wysokich temperatur i środków chemicznych.

Informacja techniczna

Właściwości

Podkład proszkowy IGP-Korroprimer ma właściwości antykorozyjne oraz doskonałą odporność na działanie środków chemicznych. Do lakierowania nawierzchniowego nadają się wszystkie farby proszkowe IGP oraz farby wodorocieńczalne i rozpuszczalnikowe. W przypadku ciekłych systemów farb należy wykonać kontrolne badanie przyczepności.

Zastosowania

Do gruntowania oczyszczonych metodą strumieniowo-cierną lub fosforanowanych cynkowo powierzchni stalowych i podłoży ocynkowanych. Do chromianowanego aluminium należy zastosować **IGP-KORROPRIMER 30**.

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- 1002A...A00, gładka, mat
Lichtgrau, RAL 7035 i Verkehrsgrau, RAL 7043.
- 1002A...V00, gładka, mat
Zmodyfikowany pod kątem podłoży gazujących, takich jak **elementy ocynkowane**
Eisengrau, RAL 7011 i Telegrau 4, RAL 7047.

Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 µm
- Składniki nielotne: 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.

Dopuszczenia materiałowe

1. Ogólne świadectwo badań nadzoru budowlanego Instytutu Techniki Powierzchniowej (IFO, Institut für Oberflächentechnik GmbH) w zakresie zachowania skuteczności ochrony antykorozyjnej na stalowych elementach konstrukcyjnych lakierowanych proszkowo. Badany system powłok proszkowych przeszedł z wynikiem pozytywnym badania wg DIN EN ISO 12944, cz. 6, klasa korozyjności C5-I długa i C5-M długa.
2. Instytut Ochrony Antykorozyjnej w Dreźnie (Institut für Korrosionsschutz Dresden GmbH). Badany system powłok proszkowych przeszedł z wynikiem pozytywnym badania wg DIN EN ISO 12944, część 6, klasa korozyjności C5-I długa.

Wytyczne zastosowania

Przygotowanie powierzchni

Lakierowane podłoże musi zostać oczyszczone z produktów utleniania, zendry, olejów, smarów lub pozostałości środków antyadhezyjnych. W przypadku aluminium, cynku i ich stopów sprawdziło się kilkustopniowe chromianowanie (patrz DIN 50939 i DIN 50941).



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 10

Wytyczne zastosowania

Zastosowania zewnętrzne

Podłoże stalowe musi być przygotowane metodą strumieniowo-cierną, najlepiej elektrokorundem lub śrutem ciętym z drutu stalowego.

Znormalizowany stopień czystości zgodnie z EN ISO 12944-4, „metalicznie czysty”, po oczyszczeniu co najmniej SA 2”.

Dalsze szczegóły należy zaczerpnąć z tej normy. Należy unikać ostrych krawędzi, zachodzenia na siebie płaszczyzn itp., patrz EN ISO 12944-3.

Zastosowania wewnętrzne

W przypadku większych obciążeń należy wykonać fosforanowanie cynkowe blach stalowych.

Dla normalnych zastosowań na powierzchniach stalowych lub ocynkowanych wystarczy normalne odtłuszczenie.

Sprzęt lakierniczy

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

Wskazówki przerobu

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.

Przed zastosowaniem zewnętrznych konstrukcje otwarte muszą być ocynkowane przed polakierowaniem (patrz też DIN 55928-2).

Warunki wypalania

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

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

Parametry technologiczne

Do ustalenia poniższych parametrów zastosowano IGP-Korroprimer 10 w następujący sposób:

- Blacha stalowa 1 mm, przygotowana metodą strumieniowo-cierną
- Grubość powłoki 60 - 70 µm
- Temperatura detalu 190° C, czas 10 min.

Próba tłoczności Erichsena, ISO 1520 <1 mm
Próba udarowa, ASTM D2794 <10 kg*cm
Przyczepność po nacięciu siatki, ISO 2409 GT 0

Test skropliny 1000 h, EN ISO 6270:
Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Test w komorze solnej 1000 h, DIN 50021:
Brak korozji podpowłokowej, bez pęcherzy.

Oporność na działanie czynników chemicznych

Powłoki wykonane podkładem antykorozyjnym IGP-Korroprimer wykazują dobrą oporność na działanie rozpuszczalników i środków chemicznych.

Testy	Ocena przed badaniem	Test skropliny ISO 6270 720 godzin	Test w komorze solnej, ISO 7253 1440 godzin	Test skropliny ISO 3231 + SO ₂ 30 cykli
Przyczepność po nacięciu siatki, ISO 2409	0	1	0	0
Oporność na zerwanie / mpa, ISO 4624	>12,3	>20,2	>13,3	>5,7
Ocena stopnia spęczenia, ISO 4628-2		0-1	0,8	0,3
Ocena stopnia zardzewienia, ISO 4628-3		0	0	0
Korozja przy zarysowaniu, mm		-	0,8	-
Ocena stopnia spękania, ISO 4628-4		0	0	0
Ocena stopnia złuszczenia, ISO 4628-5		0	0	0

Wskazówka

Niniejsze doradztwo w zakresie zastosowania ma u podstawy aktualny stan wiedzy, jest jednakże tylko niewiązującą 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.



Kompetencja w farbach proszkowych.