



IGP-KORROPRIMER 1001

Podkładowa farba proszkowa do stali



Farba proszkowa IGP-Korroprimer 1001 składa się głównie z żywic epoksydowych, odpowiednich utwardzaczy oraz specjalnych, antykorozyjnych pigmentów, odpornych na działanie światła, wysokich temperatur i środków chemicznych.

Tymczasowa informacja techniczna

Właściwości

Farby proszkowe IGP-Korroprimer mają właściwości antykorozyjne, dobre właściwości mechaniczne oraz doskonałą odporność na działanie środków chemicznych.

Do lakierowania nawierzchniowego nadają się wszystkie farby proszkowe IGP oraz farby wodnorozcieńczalne i rozpuszczalnikowe. W przypadku ciekłych systemów farb należy wykonać kontrolną próbę przyczepności.

Zastosowania

Do gruntowania oczyszczonych metodą strumieniowo-cierną lub fosforanowanych powierzchni stalowych i podłoży ocynkowanych. Do chromianowanego aluminium zaleca się podkład antykorozyjny IGP-KORROPRIMER 30.

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- 1001A...A00, gładka, mat
Lichtgrau, ok. RAL 7035
i Verkehrsgrau, ok. RAL 7043.
- 1001A...V00, gładka, mat
Zmodyfikowany pod kątem podłoży gazujących, takich jak elementy ocynkowane
Eisengrau, ok. RAL 7011 i Telegrau 4,
ok. 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 25 kg netto
- Kartonowy kontener, z 20 antystatycznymi workami z polietylenu, po 25 kg, zawartość 500 kg netto.

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 sprawdzono się kilkuwarstwowe chromianowanie (DIN EN ISO 12487).

Dopuszczenia materiałowe

Dopuszczenie wg DIN EN ISO 12944 część 6. w fazie opracowania.

Karta charakterystyki substancji chemicznej: SD 140



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 1001

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 DIN EN ISO 12944-4, „metalicznie czysty”, po oczyszczeniu co najmniej SA 2½.

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

Zastosowania wewnętrzne

W przypadku większych obciążeń należy wykonać fosforanowanie cynkowe blach stalowych.

Dla normalnych zastosowań na powierzchniach (żelazo lub cynkor) wystarczy normalne odtłuszczenie.

Sprzęt lakierniczy

Farby proszkowe typu IGP-Korroprimer 10 można aplikować za pomocą dostępnych na rynku aplikacji elektrostatycznych (typu KORONA lub TRIBO).

Obowiązujące przepisy: wytyczne VDE i instrukcja VDM 24371.

Wskazówki przerobu

Podane warunki wypalania muszą być zachowane.

Aby uniknąć problemów z przyczepnością międzywarstwową, temperaturę otaczającego powietrza należy ograniczyć do 200° C. Podczas wypalania w piecach ogrzewanych bezpośrednio należy wykonać najpierw próbę celem sprawdzenia przyczepności warstwy nawierzchniowej.

Prosimy kontaktować się z naszym serwisem technicznym. W każdym przypadku zalecane jest wykonanie praktycznych prób w celu ustalenia optymalnych warunków wypalania.

Nasz serwis techniczny jest do Państwa dyspozycji.

Warunki wypalania

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

Temperatura detalu Czas wypalania przy temperaturze detalu

190° C 10-15 min.

180° C 20-25 min.

170° C 25-30 min.

Parametry technologiczne

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

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

Próba tłoczności Erichsena, DIN EN ISO 1520 >3mm

Próba udarowa, ASTM D2794 10 cm*kg

Przyczepność po nacięciu siatki, DIN EN ISO 2409 GT 0

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

Tymczasowe wyniki testów systemu IGP-Korroprimer 10 jako podkładu proszkowego i IGP-DURA@face 5807 jako warstwy wierzchniej na stali konstrukcyjnej przygotowanej metodą strumieniowo-cierną St 52 (stopień wstępnej obróbki powierzchni SA 2½) o całkowitej grubości powłoki ok. 140-160µm wg DIN EN ISO 12944-6 .

Testy	Ocena przed badaniem	Test skropliny ISO 6270-2 720 godzin	Test w komorze solnej, DIN EN ISO 9227 720 godzin	Test w komorze solnej, DIN EN ISO 9227 1440 godzin	Test skropliny ISO 3231 + SO ₂ 30 cykli
Przyczepność po nacięciu siatki, DIN EN ISO 2409	0	0	0	0	0
Ocena stopnia spęcherzenia, DIN EN ISO 4628-2	S(0)	S(0)	S(0)	S(0)	S(0)
Ocena stopnia zardzewienia, DIN EN ISO 4628-3		0	0	0	0
Korozja przy zarysowaniu, mm DIN EN ISO 4628-8		0	0	1-2	0
Ocena stopnia spękania, DIN EN ISO 4628-4		0	0	0	0
Ocena stopnia złuszczenia, DIN EN ISO 4628-5		0	0	0	0

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.



Kompetencja w farbach proszkowych.