



IGP-KORROPRIMER 18

Niskotemperaturowa, podkładowa
farba proszkowa do stali



IGP-Korroprimer 18 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

IGP-Korroprimer mają właściwości antykorozyjne, dobre właściwości mechaniczne oraz doskonałą odporność na działanie środków chemicznych. Do lakierowania nawierzchniowego nadają się wszystkie farby proszkowe IGP.

Zastosowania

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

Asortyment

Rodzaje powierzchni:

- 1809A...A00, gładka, połysk
Lichtgrau, ok. RAL 7035

Specyfikacja

- Ziarnistość: < 100 μ m
- Składniki nietłotne: około 99%
- Gęstość w zależności od koloru: ok. 1,6 - 1,7 kg/l
- Okres składowania: 6 miesięcy
- Temperatura składowania: < 25° C

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 kilkuwarstwowe chromianowanie (DIN EN ISO 12487).

Dopuszczenia materiałowe

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

Opakowanie

- Opakowania kartonowe z antystatycznym workiem z polietylenu, zawartość 20 kg netto

Karta charakterystyki substancji chemicznej: SD 130



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 18

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 18 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.

Z tym wiąże się również ograniczenie czasu przebywania w piecu. Czas ten należy wyznaczyć metodą praktycznych prób.

Do wypalania elementów z grubej stali w podwyższonej temperaturze zalecane jest wstępne zżelowanie podkładu a następnie kompletne wypalenie razem z warstwą nawierzchniową.

Podczas wypalania w piecach ogrzewanych bezpośrednio (NO_x) 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.

Parametry technologiczne

Do ustalenia poniższych parametrów zastosowano IGP-Korroprimer 18 w następujący sposób:

- Blacha stalowa 0,8 mm, przygotowana metodą strumieniowo-cierną
- Grubość powłoki ok. 60 µm
- Temperatura detalu 140° C, czas 10 min.

Próba tłoczności Erichsena,

DIN EN ISO 1520

>3mm

Próba udarowa, ASTM D2794

25 kg*cm

Przyczepność po nacięciu siatki,

DIN EN ISO 2409

GT 0

Warunki wypalania

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

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu
130° C	15-20 min.
140° C	10-15 min.
150° C	6-10 min.

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.