



IGP-KORROPRIMER 1001



Základní prášková barva na ocel

IGP-Korroprimer 10 je vyrobený ze speciálních epoxidových pryskyřic s příslušnými tvrdidly a světlu, teple, chemikáliím a korozi odolných pigmentů a plniv.

Technický list

Vlastnosti

IGP-Korroprimer je protikorozní ochranný povlak s dobrými mechanickými vlastnostmi a vynikající odolnosti proti chemikáliím. Pro přelakování jsou vhodné všechny IGP práškové barvy, stejně jako vodou i rozpouštědly ředitelné tekuté vrchní barvy. U těchto tekutých barev je vždy potřeba provést nejprve zkoušku přilnavosti.

Použití

Základování na tryskané, zinkofosfátované, nebo zinkované ocelové podklady. Pro lakování hliníkových podkladů opatřených chromáty či jejich alternativami doporučujeme IGP-Korroprimer 30.

Sortiment

Typy povrchu / odstíny

- 1001A...A00, hladký, matný, odstíny světle šedá cca RAL 7035 a tmavě šedá cca RAL 7043
- 1001A...V00, hladký, matný, **speciálně upravená schopnost odplynování pro zinkované podklady**, odstíny světle šedá cca RAL 7047 a tmavě šedá cca RAL 7011

Specifikace prášku

- | | |
|----------------------|--------------------|
| • zrnitost | < 100µm |
| • pevné částice | ca 99% |
| • hustota | ca. 1,6-1,8 kg/lit |
| • skladovatelnost | min. 12 měsíců |
| • teplota skladování | < 25°C |

Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlím, obsah 20 kg netto
- karton s vloženými 25-ti antistatickými PE-pytlí á 20 kg, obsah 500 kg netto

Pokyny ke zpracování

Předúprava

Podklad pro nanášení prášku musí být zbaven okují, korozních produktů, olejů, mastnot a zbytků po opracování.

Pro zinek a jeho slitiny se osvědčilo několikastupňové chromátování (DIN EN ISO 12487).

Schválení

Schválení materiálu podle DIN 55633 / EN ISO 12944 potvrzeno institutem IFO.

- při odpovídajících tloušťkách povlaků dosažitelná ochrana proti koroznímu zatížení C5 ve dvouvrstvém systému

- prokázání shody s ochrannou známkou (Ü-Zeichen) podle stavebního nařízení Bauregelliste A, část 1, vydání 2010/1



Váš prodejce pro ČR a SR :

OK-COLOR spol. s r.o.

www.okcolor.cz

+ 420 283 880 301



Směrnice ke zpracování

Venkovní použití

Ocelové podklady musejí být otryskány, nejlépe elektrokorundem, nebo sekaným drátem.

Po otryskání musí stupeň čistoty podkladu podle normy EN ISO 12944-4 „kovově čistý“ odpovídat nejméně SA 2½. Další podrobnosti jsou popsány v této normě.

Je třeba se také vyvarovat ostrým hranám a přesahům, dle EN ISO 12944-3.

Vnitřní použití

Pro zvýšené namáhání se doporučuje na oceli zinečnaté fosfátování.

Pro nenáročné použití stačí na oceli nebo zinkových podkladech odmaštění.

Přístroje k nanášení

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

Upozornění pro zpracovatele

Uvedené vypalovací teploty a časy musí být dodrženy. Problémům s přilnavostí a mechanickými vlastnostmi dvouvrstevných systémů lze zamezit jen dodržáním doporučených vypalovacích teplot, a jejich nepřekračováním. Je třeba zabránit teplotě vzduchu větší než 200°C.

Při vypalování v přímotopných plynových pecích je potřeba ověřit přilnavost následně aplikované vrchní barvy zkouškou, v těchto případech prosíme kontaktujte náš technický servis.

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.

Zinkované povlaky musejí být provedeny tak, aby byly vhodné pro následné práškové lakování.

Podmínky vypalování

Uvedeny jsou kombinace teploty a času, které vedou k optimální polymeraci povlaku.

Teplota objektu	Doba vypalování
190°C	10 – 15 minut
180°C	20 – 25 minut
170°C	25 – 30 minut

Technologické hodnoty

Následující data byly zjištěny na tryskaném ocelovém plechu o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 60 µm IGP-Korroprimer 1001 a vypalován 10 minut při 190°C.

- Erichsenova tažnost, DIN EN ISO 1520 > 3 mm
- rázová tažnost, ASTM 2794 10 kg x cm
- mřížkový řez, DIN EN ISO 2409 St 0

Chemická odolnost

Povrchy s IGP-Korroprimerem mají dobrou odolnost vůči různým rozpouštědlům a chemikáliím

Výsledky testů práškového nanášecího systému **IGP-KORROPRIMER 10** coby základní barvy a **IGP DURA@face 5807** jako vrchního nátěru na plechu z konstrukční oceli St 52 (příprava povrchu st. Sa 2 ½) o celkové síle vrstvy cca 140-160 µm, dle DIN EN ISO 12944-6.

Zkouška	Hodnota před zkouškou	Kondenzační komora dle ISO 6270-2 720 hodin	Solná komora dle DIN EN ISO 9227 720 hodin	Solná komora dle DIN EN ISO 9227 1440 hodin	Kondenzační komora s SO ₂ dle ISO 3231 30 cyklů
Mřížkový řez ISO 2409	0	0	0	0	0
Puchýře/stupeň, ISO 4628-2	S (0)	S (0)	S (0)	S (0)	S (0)
Podkorodování, ISO 4628-3		0	0	0	0
Koroze podél řezu v mm		0	0	1–2	0
Praskání/stupeň, ISO 4628-4		0	0	0	0
Loupání/stupeň, ISO 4628-5		0	0	0	0

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.