



IGP-KORROPRIMER 18



Základní prášková barva na ocel
nízkovypalovací

IGP-Korroprimer 18 je vyrobený ze speciálních epoxidových pryskyřic s příslušnými tvrdidly a světlu, teple, chemikáliím a korozi odolných pigmentů a plniv. Tento produkt je možné vytvrzovat již při teplotách od 130°C.

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 nebo zinkofosfátované ocelové podklady. Pro lakování hliníkových podkladů opatřených chromáty či jejich alternativami doporučujeme **IGP-Korroprimer 30**.

Sortiment

Typy povrchu / odstíny

- 1809A...A00, hladký, lesklý, odstín světle šedý cca RAL 7035

Specifikace prášku

- | | |
|----------------------|------------------|
| • zrnitost | < 100µm |
| • pevné částice | ca 99% |
| • hustota | ca. 1,6-1,7 kg/l |
| • skladovatelnost | min. 6 měsíců |
| • teplota skladování | < 25°C |

Balení

- karton s vloženým antistatickým PE-pytlím, obsah 20 kg netto
- karton s vloženými 25-ti antistatickými PE-pytli 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 opravě.

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.

Podmínky vypalování

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

Teplota objektu	Doba vypalování
130°C	15 – 20 minut
140°C	10 – 15 minut
150°C	6 – 10 minut

Technologické hodnoty

Následující data byly zjištěny na tryskaném ocelovém plechu o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 60 µm IGP-Korroprimer 18 a vypalován 10 minut při 140°C.

- Erichsenova tažnost, DIN EN ISO 1520 > 3 mm
- rázová tažnost, ASTM 2794 > 25 kg x cm
- mřížkový řez, DIN EN ISO 2409 St 0

Upozornění pro zpracovatele

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

Při vypalování v přímotopných plynových pecích (kontakt barvy se spaliny obsahujícími NOx) 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 následně práškové lakování.

Chemická odolnost

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

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.