



IGP-KORROPRIMER 30



Základní prášková barva na hliník

IGP-Korroprimer 30 je vyrobený z vybraných polyesterových a epoxidových pryskyřic s příslušnými tvrdidly a světlu, teple, chemikáliím a korozi odolných pigmentů a plniv.

IGP-Korroprimer neobsahuje žádné toxické složky.

Technický list

Vlastnosti

IGP-Korroprimer 30 je protikorozi ochranný povlak s dobrými mechanickými vlastnostmi. Pro přelakování jsou vhodné všechny IGP práškové barvy, stejně jako vodou i rozpouštědly ředitelné tekuté vrchní barvy.

Použití

Základování na chromátovaném hliníku.
(DIN 50939)

V případě použití bezchromátových předúprav jsou nutné dodatečné zkoušky.

Sortiment

Typy povrchu / odstín

- 3002A, hladký, matný, RAL 7042

Specifikace prášku

• zrnitost	< 100µm
• pevné částice	cca 99%
• hustota	1,5 - 1,6 kg/lit
• skladovatelnost	nejm. 12 měsíců
• teplota skladování	< 25°C

Balení

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



Váš prodejce pro ČR a SR :
OK-COLOR spol. s r.o.
www.okcolor.cz
+ 420 283 880 301



Směrnice ke zpracování

Předúprava

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

- Pro hliník se osvědčilo několikastupňové chromátování dle DIN 50939, nebo podle určení hotového výrobku jen odmastit.

Další informace : viz také naše speciální příloha o předúpravách (IGP-TI 100).

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.

Regenerační vlastnosti

Prášek získaný zpátky rovnoměrně (pokud možno automaticky) přimíchávat k novému prášku v přiměřeném poměru.

Podmínky vypalování

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

Teplota objektu	Doba vypalování
190°C	8 – 15 minut
180°C	10 – 20 minut
170°C	20 – 30 minut

Upozornění pro zpracovatele

Uvedené vypalovací teploty a časy musí být dodrženy. U dvouvrstvého lakování jsou velmi nežádoucí teploty nad 210°C.

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

Technologické hodnoty

Následující data byly zjištěny na chromátovaném hliníkovém plechu (AlMg1) o tloušťce 0,8 mm, který byl opatřen vrstvou 60-80 µm IGP-Korroprimer 30 a vypalován 10 minut při 190°C.

- mřížkový řez, ISO 2409 - St 0
- ohybová zkouška na trnu, ISO 1519 6 mm
- rázová tažnost, ASTM 2794 > 2,5 Nm
- Erichsenova tažnost, ISO 1520 > 5 mm
- Buchholzova tvrdost, ISO 2815 > 80

Výsledky testu protikorozní ochrany práškového systému **IGP-Korroprimer 30** jako základu a **IGP-DURA@face 5807** jako vrchní barvy, nanesené v celkové síle cca 140 µm na hliníkovém plechu (AlMg1) 0,8 mm opatřeném chromátem. Vypalováno podle údajů z technických listů.

- mřížkový řez, DIN EN ISO 2409 - St 0
- ohybová zkouška na trnu, DIN EN ISO 1519 6 mm
- rázová tažnost, ASTM 2794 > 2,5 Nm
- Erichsenova tažnost, DIN EN ISO 1520 > 5 mm
- Buchholzova tvrdost, DIN EN ISO 2815 > 80
- 2000 hodin test v kondenzační komoře, EN ISO 6270-2 : nátěr bez bublin, podkorodování podél řezu < 1mm
- test v kondenzační komoře s SO₂ – 30 cyklů
- DIN EN ISO 3231 : nátěr bez bublin, podkorodování podél řezu < 1mm
- 2000 hodin test solná komora NSS a ESS, ISO 9227 podkorodování podél řezu < 1mm
- Hodnocení podle DIN EN ISO 4628-8
- 2000 hodin korozní test dle DIN EN ISO 3665
- nitková koroze : F < 0,4
- Řezání, frézování, vrtání výrobků s tímto systémem vyhovuje požadavkům GSB International

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.