IGP POWDER COATINGS

10

Fiche technique

IGP-*KORROPRIMER* 1001A-V0

Primaire à base de résine époxy pour une protection optimale contre la corrosion sur l'aluminium, l'acier et, dans la version V, également sur l'acier galvanisé, le moulage sous pression et d'autres supports dégazants.

Propriétés

- Mat profond
- Aspect lisse
- Uni, sans effet
- Qualité intérieure
- Spécial dégazage

Homologations

- GSB 905 b - acier galvanisé > 3 mm
- QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD2 PE-0017/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC MS2 PE-0074/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC ST2 PE-0200/IGP-KORROPRIMER 1001

GSB INTERNATIONAL

Quali Steel Coat

Propriétés de la poudre

Granulométrie:	< 100 µm
Extrait sec:	> 99 %
Densité:	1.6 kg/l-1.8 kg/l
Durée de stockage:	min. 12 mois à ≤ 25 °C dans le récipient d'origine intact
Teintes de couleurs:	ca. RAL 9010 ca. RAL 7011 ca. RAL 7047



Mise en œuvre

Prétraitement
Le support doit être exempt d'huile, de graisse et de produits d'oxydation. Le prétraitement dépend du type de support ainsi que de la protection contre la corrosion à obtenir. Nous recommandons les prétraitements suivants :

Aluminium
- Prétraitement sans adjonction de chrome conformément aux dispositions de qualité et de contrôle GSB et QUALICOAT
- Chromatation selon la norme DIN EN 12487
- Pré-anodisation

acier
- L'acier en tant que support doit être sablé, de préférence avec du corindon électrique ou des grains de fil d'acier. Après le sablage, le degré de pureté normalisé selon la norme DIN EN ISO 12944-4, "métal brillant", doit correspondre au minimum à SA 2½. Pour plus de détails, se référer à cette norme. Il convient d'éviter les arêtes vives, les chevauchements, etc., voir DIN EN ISO 12944-3.

Acier galvanisé
- Phosphatation au zinc
- Passivation au chrome (III)
- Chromatation selon la norme DIN EN 12487

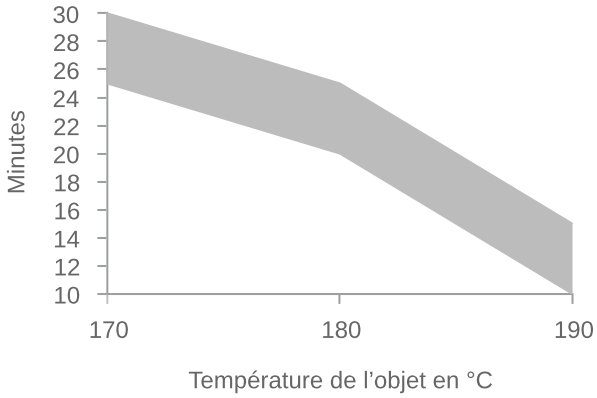
La conformité du prétraitement doit être vérifiée au préalable par l'applicateur à l'aide de méthodes de test professionnelles. Nous renvoyons à ce sujet aux directives de Qualicoat, GSB et Qualisteelcoat. Pour plus d'informations -> IGP TI 100 Prétraitement des métaux.

Appareils de revêtement
Tous les systèmes électrostatiques disponibles dans le commerce, qu'il s'agisse de systèmes de charge Corona ou Tribo. Pour la construction et de l'exploitation d'installations de revêtement en poudre, il convient de respecter les prescriptions suivantes : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Épaisseur de film recommandée
60 µm - 100 µm

Un résultat de revêtement homogène pour les peintures structurées ou des différences de pouvoir couvrant spécifiques à la teinte ou à l'article peuvent nécessiter des épaisseurs de couche plus importantes. Les recommandations d'application correspondantes doivent être respectées. Pour un calcul préalable de la quantité de peinture en poudre nécessaire, l'épaisseur de couche requise doit être déterminée en fonction de l'objet.

Conditions de cuisson



T_{Objet}	t_{min}	t_{max}
170 °C	25 minutes	30 minutes
180 °C	**20 minutes**	**25 minutes**
190 °C	10 minutes	15 minutes

Afin d'éviter des problèmes d'adhérence intermédiaire en cas de température de cuisson trop élevée, la température de circulation de l'air doit être limitée à 210°C maximum.
Pour la cuisson de pièces en acier épaisses à température élevée, il est recommandé de ne pré-gélifier que la primaire et de la cuire ensuite complètement avec la couche de finition.
Lors de la cuisson dans des fours à gaz à chauffage direct, un essai préalable est nécessaire en raison de l'adhérence intermédiaire de la couche de finition suivante ; veuillez contacter notre service technique.
Dans tous les cas, il est recommandé de procéder à des essais pratiques, adaptés à l'objet et au four de cuisson, afin de déterminer les conditions de cuisson optimales.

Application
Pour obtenir un revêtement optimal et garantir la possibilité d'appliquer une couche supplémentaire ultérieurement, veuillez respecter les recommandations d'application VR211.

Recyclage
De petites quantités de poudre recyclée peuvent être ajoutées à la poudre fraîche, si possible automatiquement. Important : limiter l'overspray au strict minimum.

Propriétés du film

Testé sur

Substrats:	Acier, 0,5 mm
Épaisseur de couche:	60 µm - 80 µm
Température de l'objet:	180 °C, 20 min.

Essais mécaniques

Essai de quadrillage	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Duromètre à chute de billes	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Emboutissage Erichsen	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11

Informations complémentaires

Emballage
Carton de 20 kg avec sac PE antistatique

Retrait et mise au rebut du produit
Au terme de leur utilisation, les éléments peints doivent être recyclés de manière appropriée. Les filières de traitement des boues ou résidus de poudre doivent être respectées, conformément aux réglementations locales, en tenant compte de la classification des déchets « 080201, déchets de produits de revêtement en poudre » conformément au Catalogue européen des déchets (CED).

La présente préconisation d'application est basée sur les connaissances actuelles. Elle est transmise à titre indicatif et ne vous dispense pas de réaliser vos propres tests. L'utilisation, l'application et la mise en œuvre des produits ont lieu en dehors de notre champ de contrôle et relèvent de ce fait exclusivement de votre responsabilité.

Consulter la fiche de données de sécurité avant d'utiliser le produit. Fiche de données de sécurité spécifique à l'article et mesures complémentaires de gestion des risques : **igp-powder.com**