



30

IGP Powder Coatings

TDS IGP-KORROPRIMER 3002A-A0|240424|v1.2

Le presenti informazioni di natura tecnica relative all'utilizzo sono fornite sulla base delle conoscenze attuali. Tuttavia devono essere considerate come indicazioni non vincolanti che non esonerano dall'effettuazione di controlli autonomi. Utilizzo, destinazione e applicazione di prodotti hanno luogo senza possibilità di controllo da parte nostra e, pertanto, soggiacciono esclusivamente alla vostra responsabilità.

Prima dell'applicazione consultare la scheda di sicurezza. Scheda di sicurezza specifica per l'articolo e misure più approfondite sulla gestione del rischio alla pagina: **igp-powder.com**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-KORROPRIMER 3002A-A0|240424|v1.2

Scheda tecnica

IGP-KORROPRIMER 3002A-A0

Powder coating primer based on polyester and epoxy resins especially for priming aluminum substrates.



Proprietà

- opaco
- superficie liscia
- Tinte unite
- Indoor quality



Omologazioni

- Qualicoat No. P-1165, two-coat approval





Proprietà delle polveri

Granulometria:

Corpi solidi:

Densità:

Stoccaggio:

< 100 µm

ca. 99 %

1.5 kg/l-1.6 kg/l

min. 24 months a ≤ 25 °C

in an unopened original container

Color tones:

ca. RAL 7012

ca. RAL 7042



Applicazione

Pretrattamento

The substrate must be free from oil, grease and oxidation products. The pretreatment depends on the type of substrate and the corrosion protection to be achieved. We recommend the following pretreatments:

Alluminio

- Chrome-free pretreatment according to GSB International and QUALICOAT specifications
- Chromating according to DIN EN 12487
- Pre-anodization

The suitability of the pretreatment method used is generally to be tested by the coater in advance with appropriate test methods. The minimum requirement for aluminium substrates / galvanised steel components is to carry out a boiling water test with a subsequent cross-cut adhesion and tape test. We refer to the guidelines of the GSB International, Qualicoat and Qualisteelcoat certifications. For further information: see also our special leaflet on pre-treatment (IGP-TI 100).

Impianti di verniciatura

All commercially available electrostatic systems, both corona and tribo charge systems.

For the construction and operation of powder coating plants, the following regulations must be complied with: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Spessore del film consigliato

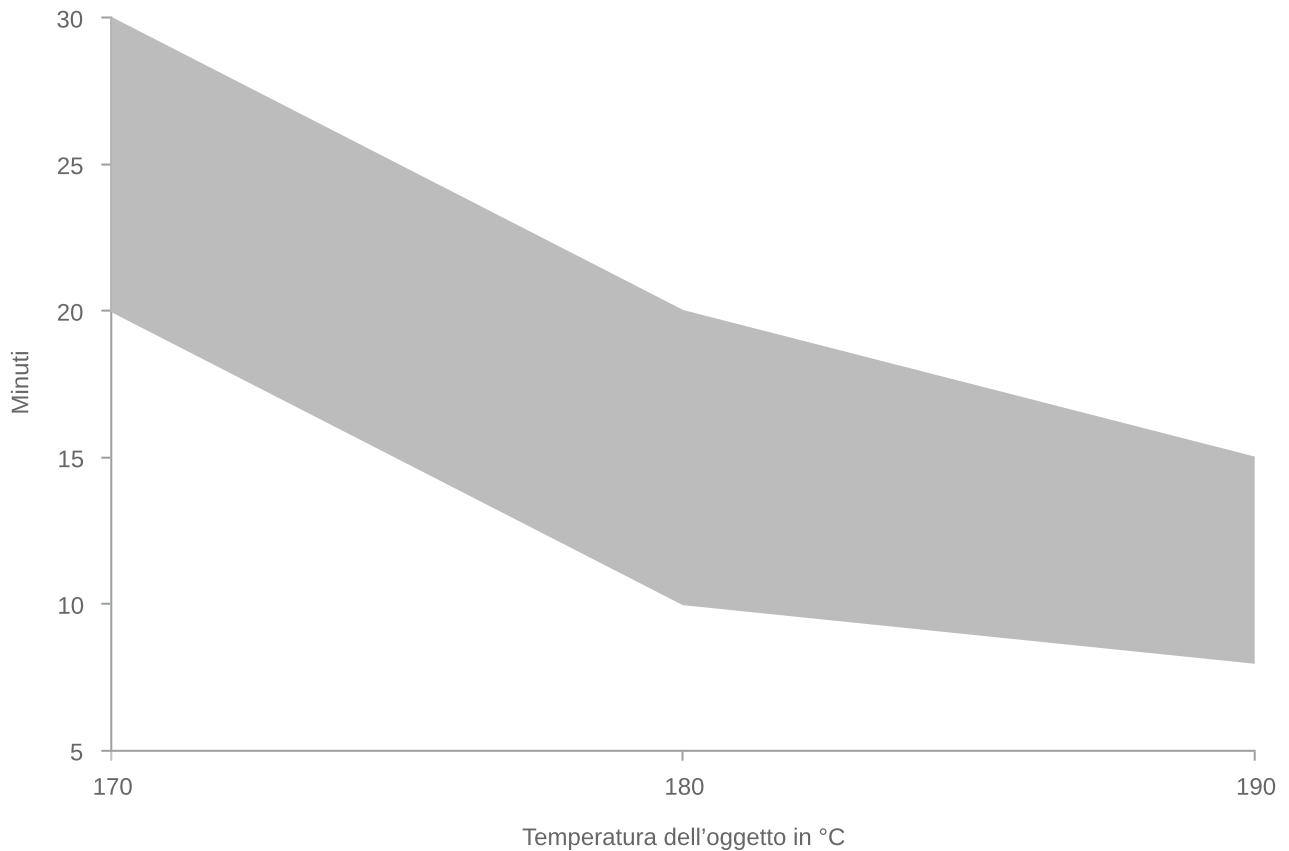
60 µm - 80 µm

A homogeneous coating result with textured coatings or article-and color specific differences in hiding power may require higher coating thicknesses. The corresponding processing guidelines

must be observed.

For a pre-calculation of the required powder coating quantity, the necessary coating thickness must be determined for each article.

Condizioni di cottura



T oggetto	t min	t max
170 °C	20 minutes	30 minutes
180 °C	10 minutes	20 minutes
190 °C	8 minutes	15 minutes

Per accertare le condizioni di cottura migliori si consiglia, in ogni caso, di effettuare prove pratiche con il rispettivo oggetto e forno di polimerizzazione.



Caratteristiche del film

Testato per

Substrati:

Aluminum (AlMg1), 0.8 mm chrom-free

Tinte testate:

2-layer with IGP-DURA®face 5807

Spessore:

140 µm

Temperatura dell'oggetto:

180 °C, 10 min.

Prove meccaniche
Cross-cut adhesion test
Gt 0
DIN EN ISO 2409 2020-12
Mandrel bending test
≤ 6 mm
DIN EN ISO 1519 2011
Impact test
≥ 20 inchp.
ASTM D 2794 1993
Erichsen cupping
≥ 5 mm
DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholz hardness
≥ 80
DIN EN ISO 2815 2003-10
Verifiche della resistenza a corrosione
Condensation water test, 2000h
Infiltration < 1 mm , no blisters
DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Acetic acid salt spray test, 2000h
Infiltration <1mm, no blisters
DIN EN ISO 9227 2017-07



Altre informazioni