



app.print.technical_data_sheet.title

IGP-KORROPRIMER 3002A-A0

Pulverlackprimer auf Basis von Polyester- und Epoxidharzen speziell für die Grundierung von Aluminiumsubstraten.



app.print.technical_data_sheet.characteristics.title

- Matt
- Glattverlaufend
- Uni, ohne Effekt
- Innenqualität



app.print.technical_data_sheet.material.title

- Qualicoat Nr. P-1165, Zweischichtzulassung



app.print.technical_data_sheet.powder_properties.title

app.print.technical_data_sheet.powder_properties.particle_size:
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.solid:
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.particle_density:
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.prefix
 24 months
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.storage_suitability.at
 25 °C
 in ungeöffnetem Originalgebinde
 app.print.technical_data_sheet.powder_properties.color_tones:
 ca. RAL 7042



app.print.technical_data_sheet.processing.title

app.print.technical_data_sheet.processing.substrates

Der Untergrund muss frei von Öl, Fett und Oxidationsprodukten sein. Die Vorbehandlung richtet sich nach der Art des Untergrundes sowie des zu erzielenden Korrosionsschutzes. Wir empfehlen folgende Vorbehandlungen:

Aluminium

- Chromfreie Vorbehandlung gemäß den GSB und QUALICOAT Güte- und Prüfbestimmungen
- Chromatierung gemäss DIN EN 12487
- Voranodisation

Die Eignung der Vorbehandlung muss vorab durch fachgerechte Prüfmethode(n) vom Verarbeiter geprüft werden. In diesem Zusammenhang verweisen wir auf die Richtlinien von Qualicoat, GSB und Qualisteelcoat. Für weiterführende Informationen -> IGP TI 100 Vorbehandlung von Metallen.

app.print.technical_data_sheet.processing.coating_devices

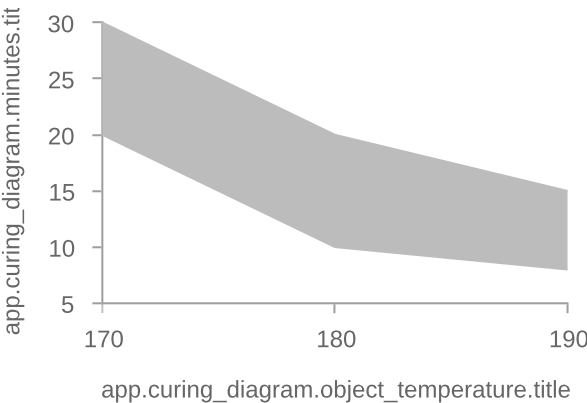
Alle handelsüblichen elektrostatischen Systeme, sowohl Corona- als auch Tribo-Aufladungssysteme. Für den Bau und Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen sind folgende Vorschriften zu beachten: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

app.print.technical_data_sheet.processing.recommended_film_thickness

60 µm - 80 µm

Ein homogenes Beschichtungsergebnis bei Strukturlacken oder farb- bzw. artikelspezifische Unterschiede im Deckvermögen können höhere Schichtdicken erfordern. Die entsprechenden Verarbeitungsrichtlinien sind zu beachten.
Für eine Vorkalkulation der benötigten Pulverlackmenge ist die erforderliche Schichtdicke artikelspezifisch zu ermitteln.

app.print.technical_data_sheet.processing.curing_condition_recommendation



app.print.technical_data_sheet.processing.curing_conditions

- 170 °C
- 180 °C
- 190 °C

Zu empfehlen sind in jedem Fall praktische Versuche mit dem jeweiligen Objekt und Einbrennofen, um optimale Einbrennbedingungen zu ermitteln.



app.print.technical_data_sheet.film_properties.title

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title: Aluminium (AlMg1), GSB-Prüfblech chromfrei
app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title: 2012-01-10, GSB-Prüfblech 5807
app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title: 140 µm, GSB-Prüfblech 5807
app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title: 140 µm, GSB-Prüfblech 5807
app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.title: 180 °C, GSB-Prüfblech 5807

app.print.technical_data_sheet.film_properties.mechanical_tests

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Dornbiegeprüfung	≤ 6 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Schlagtieftung	≥ 20 inchn.	ASTM D 2794 1993
Erichsentieftung	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Buchholzhärte	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

app.print.technical_data_sheet.film_properties.corrosion_tests

Kondenswassertest, 1000h	Keine Unterwanderung, keine Blasen	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Essigsaurer Salzsprühtest, 1000h	Keine Unterwanderung, keine Blasen	DIN EN ISO 9227 2017-07



app.print.technical_data_sheet.more_information.title

app.print.technical_data_sheet.infobox