



app.print.technical_data_sheet.title

IGP-KORROPRIMER 3002A-A0

Primaire pour peinture en poudre à base de résines polyester et époxy spécialement conçu pour l'apprêt des substrats en aluminium.

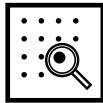


app.print.technical_data_sheet.characteristics.titletechnical_data_sheet.mate

- Mat
- Aspect lisse
- Uni, sans effet
- Qualité intérieure



- Qualicoat nr. P-1165, homologation en deux couches



app.print.technical_data_sheet.powder_properties.title

app.print.technical_data_sheet.particle_size:

app.print.technical_data_sheet.particle_size.solid:

app.print.technical_data_sheet.particle_size.solid.density:

app.print.technical_data_sheet.particle_size.solid.storage_suitability.prefix

24 months

app.print.technical_data_sheet.particle_size.storage_suitability.at

25 °C

dans le récipient d'origine intact

app.print.technical_data_sheet.color_tones:

ca. RAL 7042



app.print.technical_data_sheet.processing.title

app.print.technical_data_sheet.processing.substrates

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 DIN EN 12487
- Pré-anodisation

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.

app.print.technical_data_sheet.processing.coating_devices

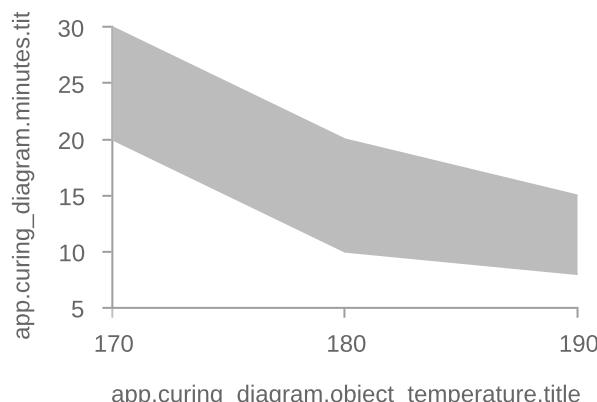
Tous les systèmes électrostatiques disponibles dans le commerce, qu'il s'agisse de systèmes de charge Corona ou Tribo. Pour la construction et de l'exploitation d'installations de revêtement en poudre, il convient de respecter les prescriptions suivantes : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

app.print.technical_data_sheet.processing.recommended_film_thickness

60 µm - 80 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.

app.print.technical_data_sheet.processing.curing_condition_recommendation



app.print.technical_data_sheet.processing.curing_condition

170 °C

180 °C

190 °C

Il est conseillé, dans tous les cas, de procéder à des essais pratiques en fonction de l'objet et du four de cuisson afin de déterminer les conditions optimales de cuisson.



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.date: 10.03.2024, sans adjonction de chrome

app.print.technical_data_sheet.film_properties.tested_on.temperature: 23°C

app.print.technical_data_sheet.film_properties.film_thickness:

app.print.technical_data_sheet.film_properties.object_temperature:

app.print.technical_data_sheet.film_properties.mechanical_tests

Essai de quadrillage	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Essai de pliage sur mandrin cylindrique	≤ 6 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Duromètre à chute de billes	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Emboutissage Erichsen	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Dureté Buchholz	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

app.print.technical_data_sheet.film_properties.corrosion_tests

Test à l'eau distillée, 1000h	Aucune infiltration, pas de bulles	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Essai au brouillard salin acétique, 1000 h	Aucune infiltration, pas de bulles	DIN EN ISO 9227 2017-07



app.print.technical_data_sheet.more_information.title

app.print.technical_data_sheet.infobox