

app.print.technical\_data\_sheet.title

## IGP-KORROPRIMER 3002A-A0

Podkład do malowania proszkowego na bazie żywic poliestrowych i epoksydowych specjalnie do gruntowania podłoży aluminiowych.



app.print.technical\_data\_sheet.characteristics.title

- Mat
- Gładka
- Uni, bez efektu
- Jakość wnętrza



app.print.technical\_data\_sheet.materials.title

- Qualicoat nr P-1165, aprobat dwuwarstwowa



app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.title

app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.particle\_size:  $\leq 100 \mu m$   
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.solid:  $\geq 99.9\%$   
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.particle\_density:  $1.5 kg/l$   
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.prefix: 24 months  
 app.print.technical\_data\_sheet.powder\_properties.storage\_suitability.at: 25 °C  
 w nieotwieranym oryginalnym opakowaniu  
 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

Podłoże musi być wolne od olejów, smarów i produktów utleniania. Obróbka wstępna zależy od rodzaju podłoża i wymaganej ochrony antykorozyjnej. Zalecamy następujące obróbki wstępne:

Aluminium

- Bezchromowa obróbka wstępna zgodnie ze specyfikacjami GSB International i QUALICOAT
- Chromianowanie zgodnie z DIN EN 12487
- Anodowanie wstępne

Stosowność zastosowanej metody obróbki wstępnej powinna być na ogół wcześniej sprawdzona przez wykonawcę powłok odpowiednimi metodami badawczymi. Minimalnym wymogiem dla podłoży aluminiowych / elementów ze stali ocynkowanej jest przeprowadzenie testu wrzącej wody z następującym po nim testem przyczepności z użyciem taśmy. Odwołujemy się do wytycznych certyfikacji GSB International, Qualicoat i Qualisteelcoat. Więcej informacji: patrz także nasza specjalna ulotka dotycząca obróbki wstępnej (IGP-TI 100).

**app.print.technical\_data\_sheet.processing.coating\_devices**

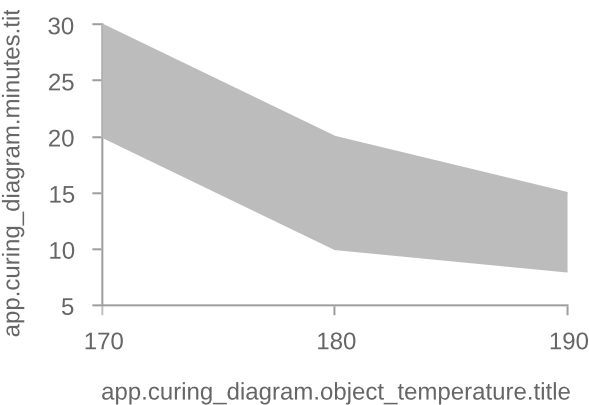
Wszystkie dostępne na rynku systemy elektrostatyczne, zarówno systemy ładowania koronowego, jak i tribo. Przy budowie i eksploatacji lakierni proszkowych należy przestrzegać następujących przepisów: ATEX RL 2014/34/UE, EN 50177, DIN EN 16985.

**app.print.technical\_data\_sheet.processing.recommended\_film\_thickness**

60 µm - 80 µm

Jednorodny wynik powlekania dla powłok strukturalnych lub różnice w sile krycia specyficzne dla artykułu i koloru mogą wymagać większej grubości powłoki. Należy przestrzegać odpowiednich wytycznych dotyczących stosowania. W celu wstępnego obliczenia wymaganej ilości farby proszkowej należy określić wymaganą grubość powłoki dla każdego artykułu.

**app.print.technical\_data\_sheet.processing.curing\_condition\_recommendation**



**app.print.technical\_data\_sheet.processing.curing\_conditi**

170 °C

**180 °C**

190 °C

W celu ustalenia optymalnych parametrów wypalania zaleca się w każdym przypadku wykonanie praktycznych prób z wykorzystaniem danego detalu i pieca do wypalania.



**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 (AlMg3) i 0.8 mm  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title: 2-layer system GEB-DURA®-Shack 5807  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title: 140 µm  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title: 180 °C 10 min  
app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.tested\_on.title: 180 °C 10 min

**app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.mechanical\_tests**

|                                         |             |                                    |
|-----------------------------------------|-------------|------------------------------------|
| Test przyczepności metodą siatki nacięć | Gt 0        | DIN EN ISO 2409 2020-12            |
| Próba zginania na trzpieniu             | ≤ 6 mm      | DIN EN ISO 1519 2011               |
| Test udarności                          | ≥ 20 inchp. | ASTM D 2794 1993                   |
| Test tłoczności Erichsena               | ≥ 5 mm      | DIN EN ISO 1520 2007-11            |
| Test twardości Buchholza                | ≥ 80        | DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A) |

#### app.print.technical\_data\_sheet.film\_properties.corrosion\_tests

---

|                                                   |                                       |                           |
|---------------------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------|
| Test wody kondensacyjnej,<br>2000h                | Infiltracja < 1 mm, brak<br>pęcherzy. | DIN EN ISO 6270-2 2018-04 |
| Test w mgie solnej z kwasem<br>octowym, 2000 godz | Infiltracja < 1 mm, brak<br>pęcherzy. | DIN EN ISO 9227 2017-07   |

---



#### app.print.technical\_data\_sheet.more\_information.title

app.print.technical\_data\_sheet.infobox