

## Technisches Datenblatt

# IGP-KORROPRIMER 3002A-A0

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



## Eigenschaften

- Matt
- Glattverlaufend
- Uni, ohne Effekt
- Innenqualität



## Zulassungen

- Qualicoat Nr. P-1165, Zweischichtzulassung



## Pulvereigenschaften

Korngrösse:	< 100 µm
Festkörper:	ca. 99 %
Dichte:	1.5 kg/l-1.6 kg/l
Lagerfähigkeit:	mind. 24 Monate bei ≤ 25 °C in ungeöffnetem Originalgebinde
Farbtöne:	ca. RAL 7012 ca. RAL 7042



## Verarbeitung

### Vorbehandlung

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 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.

### Beschichtungsgeräte

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.

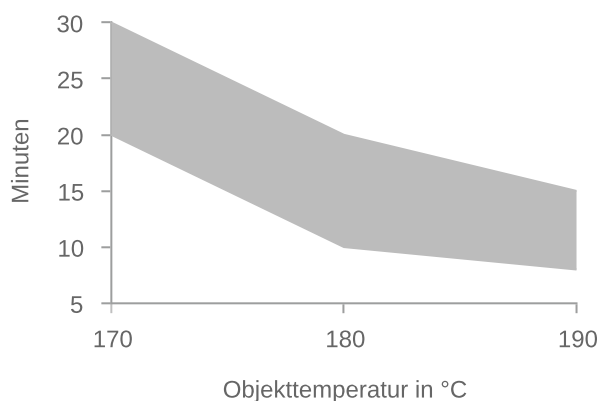
### Empfohlene Filmdicke

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.

### Einbrennbedingungen



T Objekt	t min	t max
170 °C	20 Minuten	30 Minuten
<b>180 °C</b>	<b>10 Minuten</b>	<b>20 Minuten</b>
190 °C	8 Minuten	15 Minuten

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



## Filmeigenschaften

### Geprüft auf

Substrate:	Aluminum (AlMg1), 0.8 mm chromfrei
Geprüfte Farbtöne:	2-layer with IGP-DURA®face 5807
Schichtdicke:	140 µm
Objekttemperatur:	180 °C, 10 min.

### Mechanische Prüfungen

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

### Korrosionsprüfungen

---

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

---



### Weitere Informationen

Diese anwendungstechnische Beratung erfolgt nach derzeitigem Erkenntnisstand. Sie gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis und befreit Sie nicht von eigenen Prüfungen. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und unterliegen daher ausschliesslich Ihrem Verantwortungsbereich.

Vor Verwendung Sicherheitsdatenblatt konsultieren. Artikelspezifisches Sicherheitsdatenblatt und weiterführende Risikomanagement-Massnahmen unter: **igp-powder.com**