



Scheda tecnica - traduzione automatica

IGP-KORROPRIMER 3002A-A0

Primer per verniciatura a polvere a base di resine poliestere e epossidiche, specifico per il primer di substrati in alluminio.



Proprietà

- Opaco
- Liscio
- Uni, senza effetto
- Qualità degli interni



Proprietà delle polveri

Granulometria:	< 100 µm
Corpi solidi:	ca. 99 %
Densità:	1.5 kg/l-1.6 kg/l
Stoccaggio:	min. 24 mesi a ≤ 25 °C nel contenitore originale non aperto
Tonalità di colore:	circa RAL 7012 circa RAL 7042



Applicazione

Pretrattamento

Il substrato deve essere privo di olio, grasso e prodotti di ossidazione. Il pretrattamento dipende dal tipo di substrato e dalla protezione dalla corrosione che si vuole ottenere. Si consigliano i seguenti pretrattamenti:

Alluminio

- Pretrattamento senza cromo in conformità alle specifiche di qualità e di prova GSB e Qualicoat
- Cromatazione secondo la norma DIN EN 12487
- Preanodizzazione

L'idoneità del pretrattamento deve essere verificata in anticipo dall'Applicazione con metodi di prova professionali. In questo contesto, facciamo riferimento alle linee guida Qualicoat, GSB e Qualisteelcoat. Per ulteriori informazioni -> IGP TI 100 Pretrattamento dei metalli.

Impianti di verniciatura

Tutti i sistemi elettrostatici disponibili in commercio, sia a corona che a tribolo.

Per la costruzione e il funzionamento degli impianti di rivestimento in polvere è necessario osservare le seguenti norme: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

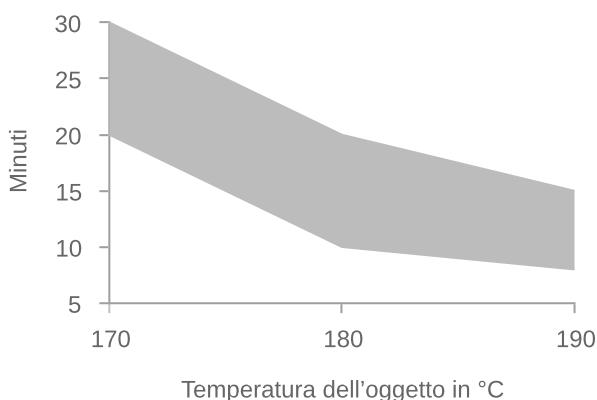
Spessore del film consigliato

60 µm - 80 µm

Per ottenere un risultato di rivestimento omogeneo con vernici strutturate o differenze di colore o di potere coprente specifiche dell'articolo, possono essere necessari spessori maggiori. È necessario osservare le relative linee guida per la lavorazione.

Per un calcolo preliminare della quantità di vernice in polvere necessaria, è necessario determinare lo Spessore richiesto per ogni articolo specifico.

Condizioni di polimerizzazione



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

In ogni caso, si raccomandano prove pratiche con il rispettivo oggetto e forno di polimerizzazione per determinare le condizioni di polimerizzazione ottimali.



Caratteristiche del film

Testato su

Substrati: Alluminio (AlMg1), 0,8 mm esente cromo
Tinte testate: 2-layer with IGP-DURA®face 5807
Spessore: 140 µm
Temperatura dell'oggetto: 180 °C, 10 min.

Prove meccaniche

Taglio incrociato	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Test di piegatura su mandrino	≤ 6 mm	DIN EN ISO 1519 2011
Penetrazione per impatto	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Curvatura erichsen	≥ 5 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11
Durezza Buchholz	≥ 80	DIN EN ISO 2815 2003-10 (Anhang A)

Verifiche della resistenza alla corrosione

Test con acqua di condensa, 1000h	Nessuna infiltrazione, nessuna vescica	DIN EN ISO 6270-2 2018-04
Test di nebbia salina all'acido acetico, 1000h	Nessuna infiltrazione, nessuna vescica	DIN EN ISO 9227 2017-07



Altre informazioni

Questa traduzione è stata effettuata automaticamente. Fanno fede le versioni tedesca e inglese del presente documento. 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**