

IGP-KORROPRIMER 60



Grundierungspulver für Aluminium und Stahl

Grundierungspulver auf Basis gesättigter Polyesterharze, kennzeichnungsfreiem Härter, speziellen hitze-, licht- und chemikalienbeständigen sowie korrosionsschützenden Pigmenten.

IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Schweiz
Telefon +41 (0)71 929 81 11
Telefax+41 (0)71 929 81 81
igp-powder.com
info@igp-powder.com

Ein Unternehmen der DOLD GROUP

Produktbeschreibung

Unter einem hochwetterfesten Pulversystem (IGP-HWF) vereint IGP-KORROPRIMER 60 sowohl auf Stahl, als auch auf Aluminium einen hohen Korrosionsschutz mit hoher Wetterbeständigkeit. Für die Überbeschichtung eignen sich alle IGP-Pulverlacke, sowie wasser- und lösungsmittelhaltige Decklacke.

Für diese flüssigen Lack-Systeme ist zur Kontrolle eine Prüfung der Haftungsfestigkeit durchzuführen.

Anwendung

Grundierung von chromatiertem Aluminium (DIN EN 12487). Bei Verwendung von chromfreien Vorbehandlungen sind ergänzende Prüfungen notwendig. Grundierung von gestrahlten und phosphatierten Stahloberflächen.

Sortiment

Oberflächenaspekte:
6007A ... A00 glattverlaufend, Seidenglanz,
Lichtgrau, ca. RAL 7035(4)

Pulverspezifikation

Korngrösse	< 100 µm
Festkörper	ca. 98%
Dichte	1,3 - 1,6 kg/l
Lagerfähigkeit	mind. 18 Monate*
Lagertemperatur	< 25°C

*in ungeöffnetem Originalgebinde

Einbrennbedingungen

Dargestellt sind Temperatur- und Zeitkombinationen, die zu einer vollständigen Vernetzung für die Überbeschichtung führen.

Objekttemperatur	Haltezeit bei Objekttemperatur	
	minimal	maximal
170°C	15 Min.	20 Min.
180°C	10 Min.	15 Min.
190°C	8 Min.	12 Min.

Filmeigenschaften

Zur Ermittlung nachfolgender Daten wurde 60 wie folgt appliziert:

- Fe-Blech, 0,8 mm, QD36 (Q-Panel)
- Schichtdicke 60 - 80 µm
- Objekttemperatur von 180°C, 15 Min.

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt, DIN EN ISO 2409	GT 0
Schlagtiefung, ASTM 2794	≥ 10 inchnp.
Erichsentiefung, DIN EN ISO 1520	≥ 3 mm

Verarbeitungshinweise für Stahl

Vorbehandlung:

Der zu beschichtende Untergrund muss frei von Oxidationsprodukten, Zunder-, Öl-, Fett- oder Trennmittelrückständen sein. Je nach Einsatzbereich und der geplanten Nutzungsdauer ist eine auf den Untergrund abgestimmte Vorbehandlung zu verwenden:

Aussenanwendung

Stahl als Untergrund muss gestrahlt werden, vorzugsweise mit Elektrokorn oder Stahldrahtkorn. Nach dem Strahlen muss der Norm-Reinheitsgrad nach DIN EN ISO 12944-4, «metallischblank», mindestens SA 2½ entsprechen. Weitere Einzelheiten können dieser Norm entnommen werden. Scharfe Kanten, Überlappungen usw. sind zu vermeiden, siehe DIN EN ISO 12944-3.

Innenanwendung

Für erhöhte Belastung ist auf Stahlblechen vorzugsweise eine Zinkphosphatierung zu verwenden.
Für einfache Anwendungen (auf Eisen oder Zinkor) genügt eine vollständige Entfettung.

IGP-KORROPRIMER 60

Grundierungspulver für Aluminium und Stahl



IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Schweiz
Telefon +41 (0)71 929 81 11
Telefax +41 (0)71 929 81 81
igp-powder.com
info@igp-powder.com

Ein Unternehmen der DOLD GROUP

Grundierungspulver auf Basis gesättigter Polyesterharze, kennzeichnungsfreiem Härter, speziellen hitze-, licht- und chemikalienbeständigen sowie korrosionsschützenden Pigmenten.

Verarbeitungshinweise für Aluminium

Vorbehandlung:

Der zu beschichtende Untergrund muss frei von Oxidationsprodukten, Zunder-, Öl-, Fett- oder Trennmittelrückständen sein. Je nach Einsatzbereich und der geplanten Nutzungsdauer ist eine auf den Untergrund abgestimmte Vorbehandlung zu verwenden:

Chromfreie Vorbehandlung: bevorzugt geprüfte Systeme der GSB und Qualicoat
Chromatierung: DIN EN 12487
Voranoxidation: alternativ möglich

Die Eignung des eingesetzten Vorbehandlungsverfahrens ist grundsätzlich durch den Beschichter im Vorfeld durch geeignete Testmethoden zu prüfen. Die Mindestanforderung für Aluminiumuntergründe oder verzinkte Stahlbauteile für Architekturanwendungen besteht in der Durchführung eines Kochtest (Pressure Cooker Test) mit nachfolgendem Gitterschnitt und Klebebandabriss. Wir verweisen auf die Richtlinien der Gütegemeinschaften GSB und Qualicoat.

Beschichtungsgeräte

IGP-KORROPRIMER 60 lässt sich mit allen marktüblichen Elektrostatik-anlagen (Korona-, wie auch Triboaufladung) verarbeiten.

Bei Bau und Betrieb von Pulverbeschichtungsanlagen sind folgende Vorschriften zu beachten: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

Die vorgegebenen Einbrennbedingungen müssen eingehalten werden, um Zwischenhaftungsprobleme bei zu hoher Einbrenntemperatur (max. Ofeneinstellung 200°C) zu vermeiden. Beim Einbrennen in direkt beheizten Gasöfen ist wegen Zwischenhaftung der folgenden Deckschicht vorgängig ein Versuch nötig; kontaktieren Sie bitte unseren technischen Kundenservice.

Zu empfehlen sind in jedem Fall praktische Versuche, auf das jeweilige Objekt und den Einbrennofen abgestimmt, um optimale Einbrennbedingungen zu ermitteln. Unser technischer Kundenservice wird Sie gern beraten. «Schöpfende Konstruktionen» müssen für den Ausseneinsatz vor dem Beschichten verzinkt werden (s.a. DIN 55928, Teil 2).

Die Verarbeitungsrichtlinie VR 211 ist zusätzlich zu beachten.

Entlackung und Nachnutzungsphase

Beschichtete Güter sollen nach Ende der Verwendung dem ordentlichen Recyclingprozess zugeführt werden. Die Entsorgungswege für Schlämmen oder Restpulver sind gemäss den örtlichen behördlichen Vorgaben einzuhalten unter Berücksichtigung des Abfallschlüssels „080201, Abfälle von Beschichtungspulver“ gemäss europäischem Abfallartenkatalog EAK.

Verpackung

Kartongebinde mit eingelegtem antistatischem PE-Sack,
Inhalt 20 kg

Materialzulassung

Materialzulassung Qualisteelcoat, zur Erfüllung der Vorgaben der EN 1090-2:

ST2, Korrosivitätskategorie C3 - H

HD2, Korrosivitätskategorie C5 I - H

in Kombination mit IGP-DURA®face 5807A

Sicherheitsdaten:

Artikelspezifisches Sicherheitsdatenblatt und weiterführende Risikomanagement-Massnahmen unter: www.igp-powder.com

Hinweis:

Die vorliegende anwendungstechnische Beratung erfolgt nach derzeitigem Erkenntnisstand, 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.