



30

IGP Powder Coatings

TDS IGP-KORROPRIMER 3002A-A0|240424|v1.2

La présente préconisation d'application est basée sur les connaissances actuelles. Elle est transmise à titre indicatif et ne vous dispense pas de réaliser vos propres tests. L'utilisation, l'application et la mise en œuvre des produits ont lieu en dehors de notre champ de contrôle et relèvent de ce fait exclusivement de votre responsabilité.

Consulter la fiche de données de sécurité avant d'utiliser le produit. Fiche de données de sécurité spécifique à l'article et mesures complémentaires de gestion des risques : **igp-powder.com**

IGP Powder Coatings

TDS IGP-KORROPRIMER 3002A-A0|240424|v1.2

Fiche technique

## 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.



### Propriétés

- Mat
- Lisse
- Couleurs unies
- Qualité intérieure



### Homologations

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





## Propriétés de la poudre

Granulométrie:

Extrait sec:

Densité:

Durée de stockage:

< 100 µm

ca. 99 %

1.5 kg/l-1.6 kg/l

au moins 24 months à ≤ 25 °C

dans le récipient d'origine intact

Teintes de couleurs:

ca. RAL 7012

ca. RAL 7042



## Mise en œuvre

Prétraitement

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
- Chromatisation 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.

Appareils de revêtement

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.

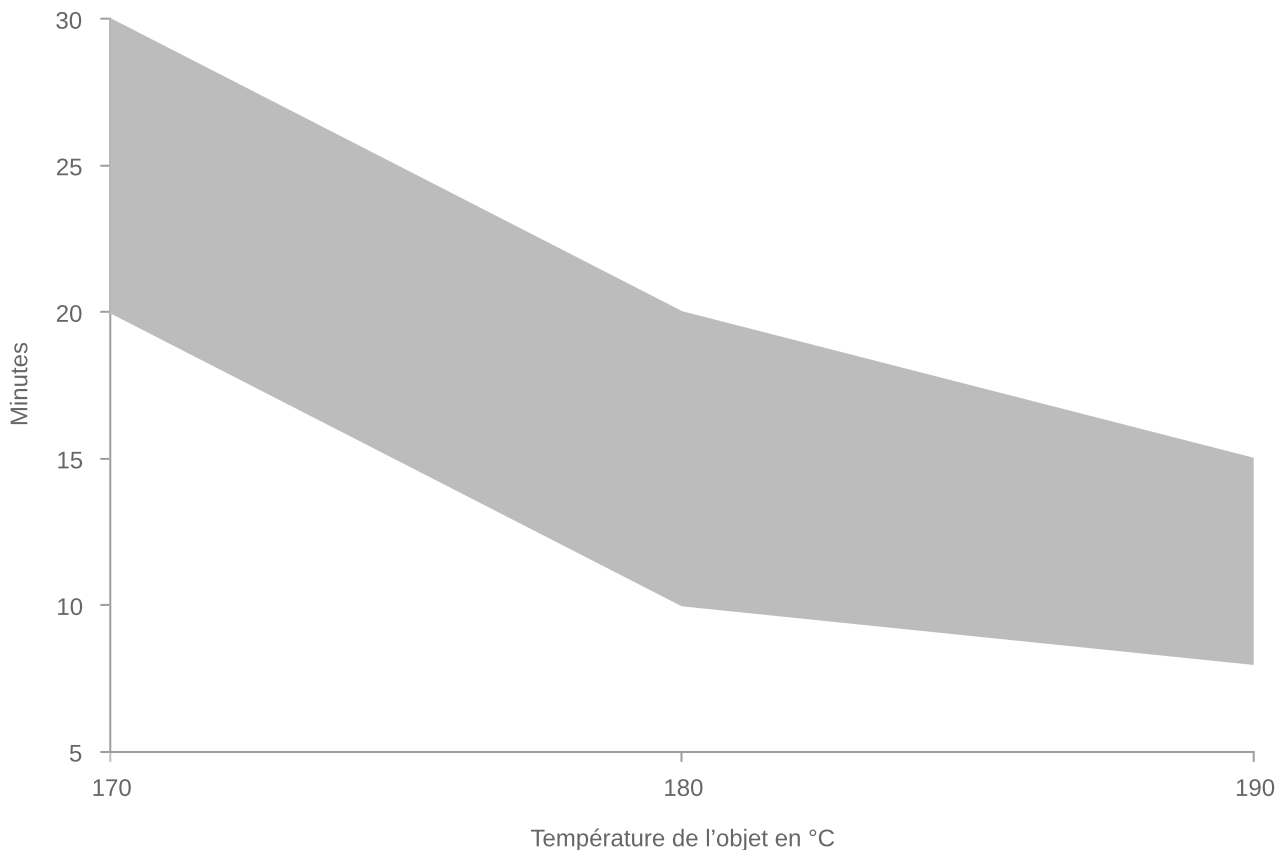
Épaisseur de film recommandée

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.

Conditions de cuisson



<b>T<sub>Objet</sub></b>	<b>t<sub>min</sub></b>	<b>t<sub>max</sub></b>
170 °C	20 minutes	30 minutes
180 °C	10 minutes	20 minutes
190 °C	8 minutes	15 minutes

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.



## Propriétés du film

Testé sur

Substrats:

Aluminium (AlMg1), 0,8 mm, sans adjonction de chrome

Teintes testées:

2-layer with IGP-DURA®face 5807

Épaisseur de couche:

140 µm

Température de l'objet:

180 °C, 10 min.

Essais mécaniques

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  
Tests de corrosion  
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

---



## **Informations complémentaires**