

IGP-KORROPRIMER 18

Niedrigtemperatur-Grundierungspulver
(140°C/10 Min.) für sicheren
Korrosionsschutz auf Stahl

+ swiss quality



Powderful Solutions.

IGP-KORROPRIMER 18

Niedrigtemperatur-Grundierungspulver für sicheren Korrosionsschutz auf Stahl



Der IGP-Korroprimer 18 zeichnet sich besonders durch seine niedrige Einbrenntemperatur von 140°C bei 10 Minuten Einbrennzeit aus. Dadurch senken Sie Ihre Energiekosten beim Einbrennen und optimieren die Durchlaufzeiten beim Fertigungsprozess.

Eigenschaften

- Schutzklasse C5 M/I mit geeignetem Schichtaufbau erreichbar
- Sehr gute Haftung auf dem Substrat und zwischen den Schichten
- Frei von Schwermetallen
- Sehr wirtschaftlich durch niedrige Einbrenntemperaturen (Prozessoptimierung)

Alle IGP-KORROPRIMER sind korrosionsverhindernd und besitzen eine **ausgezeichnete Chemikalienbeständigkeit**.

Der IGP-KORROPRIMER 18 besitzt ein **weites Einbrennfenster** und verhält sich sehr **stabil gegenüber Überbrennen**.

Der Primer beeindruckt durch die **sehr gute Mechanik** der Pulverlackoberfläche, was einen **höheren Korrosionsschutz** zur Folge hat. Dies ermöglicht dem Anwender, bei nachgelagerten Arbeitsschritten (Biegen, Bohren, etc.) ein einfacheres und prozesssicheres Handling und vermindert somit die Gefahr von Oberflächenschäden.

Für die Überbeschichtung sind alle IGP-Pulverlacke verwendbar.

Anwendungsbereiche

- Besonders geeignet für massive Stahlteile
- Gestrahlter Stahl
- Zinkphosphatierter Stahl
- Verzinkter Stahl gesweept
- Stahlblech (z.B. bei gelegentlicher Feuchtbelastung im Innenbereich, als Grundierung bei Grobstrukturen)



Institut für Oberflächentechnik GmbH
Korrosionsschutzprüfung für Aluminiumsubstrate

Ü-Zeichen
DIN EN ISO 12944-5
17.06.2010
Nr. 10A089

Allgemeines bauaufsichtliches Prüfungszeugnis gemäss Bauregelliste A Teil 1 2010/1
Korrosivitätskategorie C5-I, C5-M

Sortiment und Farbtöne

Oberflächenaspekt:

- IGP-KORROPRIMER 1809A70354A00, glattverlaufend, glänzend, Lichtgrau, ca. RAL 7035

Einbrennbedingungen

Dargestellt sind Temperatur- und Zeitkombinationen, die zu einer ausreichenden Vernetzung für die Überbeschichtung führen. Das Einbrennfenster dieses Niedrigtemperatur-Primers bietet eine zeitoptimierte Verarbeitung mit Energiesparpotential.

Objekttemperatur	Haltezeit für Objekttemperatur
130°C	15 – 20 Min.
140°C	10 – 15 Min.
150°C	6 – 10 Min.

Zu empfehlen sind in jedem Fall praktische Versuche, auf das jeweilige Objekt und den Einbrennofen abgestimmt, um optimale Einbrennbedingungen zu ermitteln.