



10

IGP Powder Coatings

TDS IGP-KORROPRIMER 1001A-V0|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 1001A-V0|240424|v1.2

Fiche technique

## IGP-KORROPRIMER 1001A-V0

Primaire à base de résine époxy pour la meilleure protection possible contre la corrosion sur l'acier, ainsi qu'en version V sur l'acier galvanisé.



### Propriétés

- Mat profond
- Lisse
- Couleurs unies
- Qualité intérieure
- Spécial dégazage



### Homologations

- Part of QSC-System
- QSC ST2 PE-0015/IGP-KORROPRIMER 1001
- QSC HD2 PE-0017/IGP-KORROPRIMER 1001



---

## Propriétés de la poudre

Granulométrie:

Extrait sec:

Densité:

Durée de stockage:

< 100 µm

> 99 %

1.6 kg/l-1.8 kg/l

au moins 12 months à ≤ 25 °C

dans le récipient d'origine intact

Teintes de couleurs:

ca. RAL 9010

ca. RAL 7011

ca. RAL 7047

---



## 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 :

Acier

- L'acier en tant que support doit être sablé, de préférence avec du corindon électrique ou des grains de fil d'acier. Après le sablage, le degré de pureté normalisé selon la norme DIN EN ISO 12944-4, "métal brillant", doit correspondre au minimum à SA 2½. Pour plus de détails, se référer à cette norme. Il convient d'éviter les arêtes vives, les chevauchements, etc., voir DIN EN ISO 12944-3.

Acier galvanisé

- Phosphatation au zinc
- Passivation au chrome (III)
- Chromatation selon DIN EN 12487

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

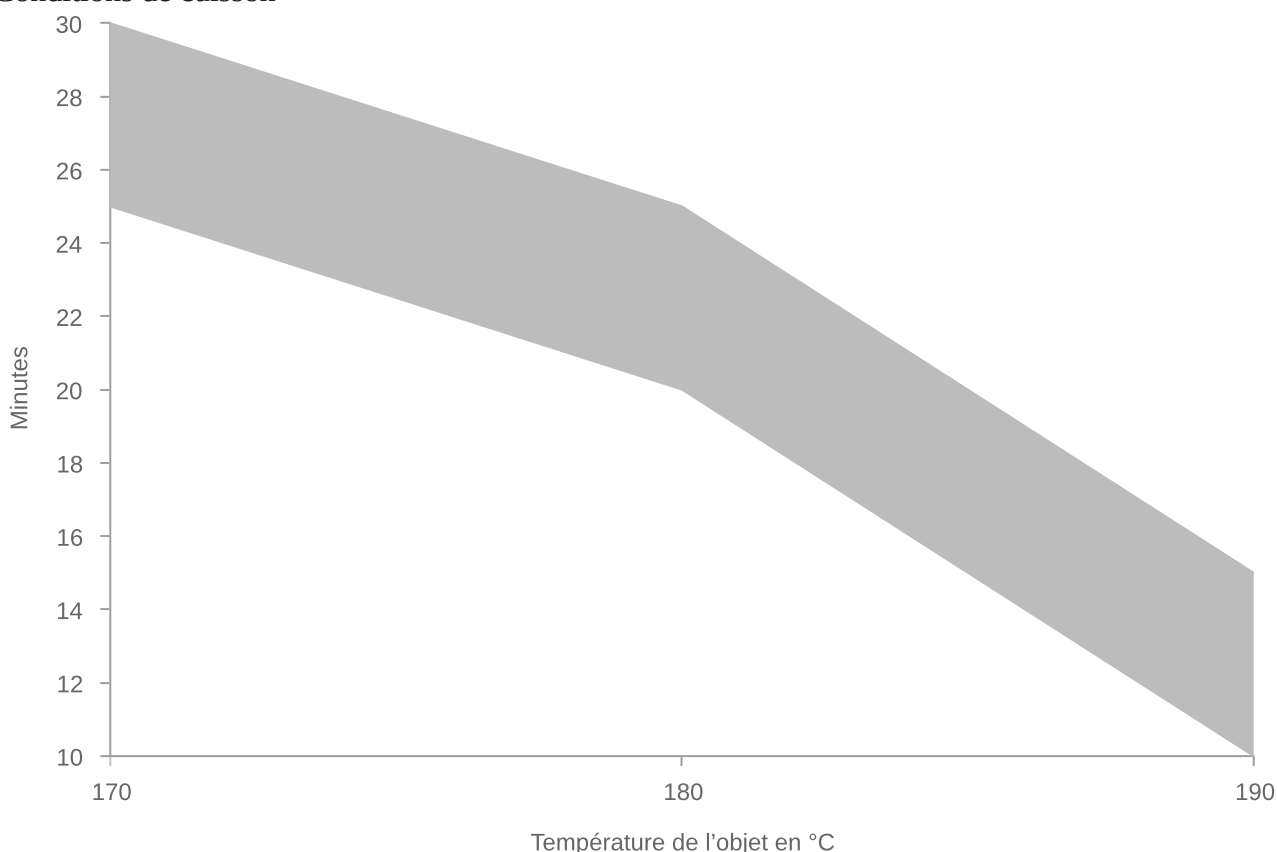
Tous les systèmes électrostatiques disponibles dans le commerce, qu'il s'agisse de systèmes de charge Corona ou Tribo. Pour la construction et de l'exploitation d'installations de revêtement en poudre, il convient de respecter les prescriptions suivantes : ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

### Épaisseur de film recommandée

60 µm - 100 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</b> Objet	<b>t</b> min	<b>t</b> max
170 °C	25 minutes	30 minutes
180 °C	20 minutes	25 minutes
190 °C	10 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.

### Application

Veuillez tenir compte des directives de traitement VR 211.

### Recyclage

De petites quantités de poudre recyclée peuvent être ajoutées à la poudre fraîche, si possible automatiquement. Important : limiter l'overspray au strict minimum.

---



## Propriétés du film

Testé sur

Substrats:

Acier, 0,5 mm

Épaisseur de couche:

60  $\mu\text{m}$  - 80  $\mu\text{m}$

Température de l'objet:

180 °C, 20 min.

Essais mécaniques

Essai de quadrillage

Gt 0

DIN EN ISO 2409 2020-12

Duromètre à chute de billes

$\geq 10$  inchp.

ASTM D 2794 1993

Emboutissage Erichsen

$\geq 3$  mm

DIN EN ISO 1520 2007-11

---



## Informations complémentaires

Emballage

Carton de 20 kg avec sac PE antistatique

Retrait et mise au rebut du produit

Au terme de leur utilisation, les éléments peints doivent être recyclés de manière appropriée. Les filières de traitement des boues ou résidus de poudre doivent être respectées, conformément aux réglementations locales, en tenant compte de la classification des déchets « 080201, déchets de produits de revêtement en poudre » conformément au Catalogue européen des déchets (CED).