Fiche technique

IGP-KORROPRIMER 1808A-A0

Apprêt basse température pour une protection supérieure contre la corrosion, en particulier sur les pièces en acier massif ; cuisson à partir de 140 °C.

Propriétés

- Aspect brillant
- Lisse
- Couleurs unies
- Qualité intérieure
- Basse cuisson

Propriétés de la poudre

Granulométrie:	< 100 µm
Extrait sec:	> 99 %
Densité:	1.6 kg/l-1.7 kg/l
Durée de stockage:	au moins 9 months à ≤ 25 °C dans le récipient d'origine intact
Teintes de couleurs:	ca. RAL 7035

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

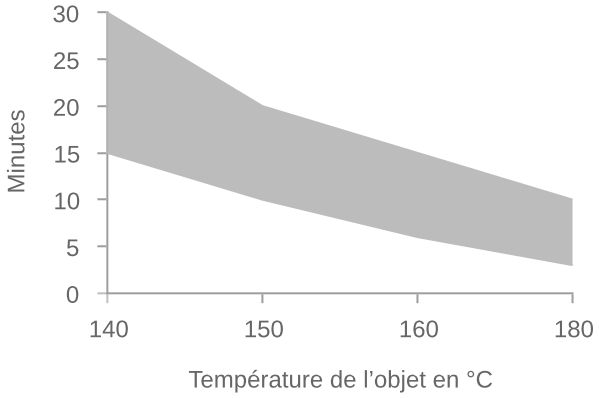
La conformité du prétraitement doit être vérifiée au préalable par l'applicateur à l'aide de méthodes de test professionnelles. Nous renvoyons à ce sujet aux directives de Qualicoat, GSB et Qualisteelcoat. Pour plus d'informations -> IGP TI 100 Prétraitement des métaux.

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



T_{Objet}	t_{min}	t_{max}
140 °C	15 minutes	30 minutes
150 °C	**10 minutes**	**20 minutes**
160 °C	6 minutes	15 minutes
180 °C	3 minutes	10 minutes

Afin d'éviter des problèmes d'adhérence intermédiaire en cas de température de cuisson trop élevée, la température de l'air circulant doit être limitée à 200°C maximum et la température de l'objet à 190°C maximum.
Pour la cuisson de pièces en acier épaisses à une température élevée, il est recommandé de ne pré-gélifier que la couche de fond et de la cuire ensuite complètement avec la couche de finition.
En cas de cuisson dans des fours à gaz à chauffage direct, un essai préalable est nécessaire en raison de l'adhérence intermédiaire de la couche de finition suivante ; veuillez contacter notre service technique.
Dans tous les cas, il est recommandé de procéder à des essais pratiques, adaptés à l'objet en question et au four de cuisson, afin de déterminer les conditions de cuisson optimales.

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 µm - 80 µm
Température de l'objet:	150 °C, 10 min.

Essais mécaniques

Essai de quadrillage	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Duromètre à chute de billes	≥ 20 inchp.	ASTM D 2794 1993
Emboutissage Erichsen	≥ 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).

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**