



30

IGP Powder Coatings

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

Diese anwendungstechnische Beratung erfolgt nach derzeitigem Erkenntnisstand. Sie 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.

Vor Verwendung Sicherheitsdatenblatt konsultieren. Artikelspezifisches Sicherheitsdatenblatt und weiterführende Risikomanagement-Massnahmen unter: **igp-powder.com**

IGP Powder Coatings

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

Technisches Datenblatt

IGP-KORROPRIMER 3002A-A0

Pulverlackprimer auf Basis von Polyester- und Epoxidharzen speziell für die Grundierung von Aluminiumsubstraten.



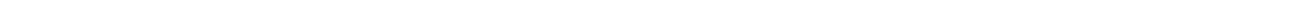
Eigenschaften

- Matt
- Glattverlaufend
- Uni, ohne Effekt
- Innenqualität



Zulassungen

- Qualicoat Nr. P-1165, Zweischiehtzulassung





Pulvereigenschaften

Korngrösse:

Festkörper:

Dichte:

Lagerfähigkeit:

< 100 µm

ca. 99 %

1.5 kg/l-1.6 kg/l

mind. 24 Monate bei ≤ 25 °C

in ungeöffnetem Originalgebinde

Farbtöne:

ca. RAL 7012

ca. RAL 7042



Verarbeitung

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von Öl, Fett und Oxidationsprodukten sein. Die Vorbehandlung richtet sich nach der Art des Untergrundes sowie des zu erzielenden Korrosionsschutzes. Wir empfehlen folgende Vorbehandlungen:

Aluminium

- Chromfreie Vorbehandlung gemäß den GSB und QUALICOAT Güte- und Prüfbestimmungen
- Chromatierung gemäss DIN EN 12487
- Voranodisation

Die Eignung der Vorbehandlung muss vorab durch fachgerechte Prüfmethode vom Verarbeiter geprüft werden. In diesem Zusammenhang verweisen wir auf die Richtlinien von Qualicoat, GSB und Qualisteelcoat. Für weiterführende Informationen -> IGP TI 100 Vorbehandlung von Metallen.

Beschichtungsgeräte

Alle handelsüblichen elektrostatischen Systeme, sowohl Corona- als auch Tribo-Aufladungssysteme.

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

Empfohlene Filmdicke

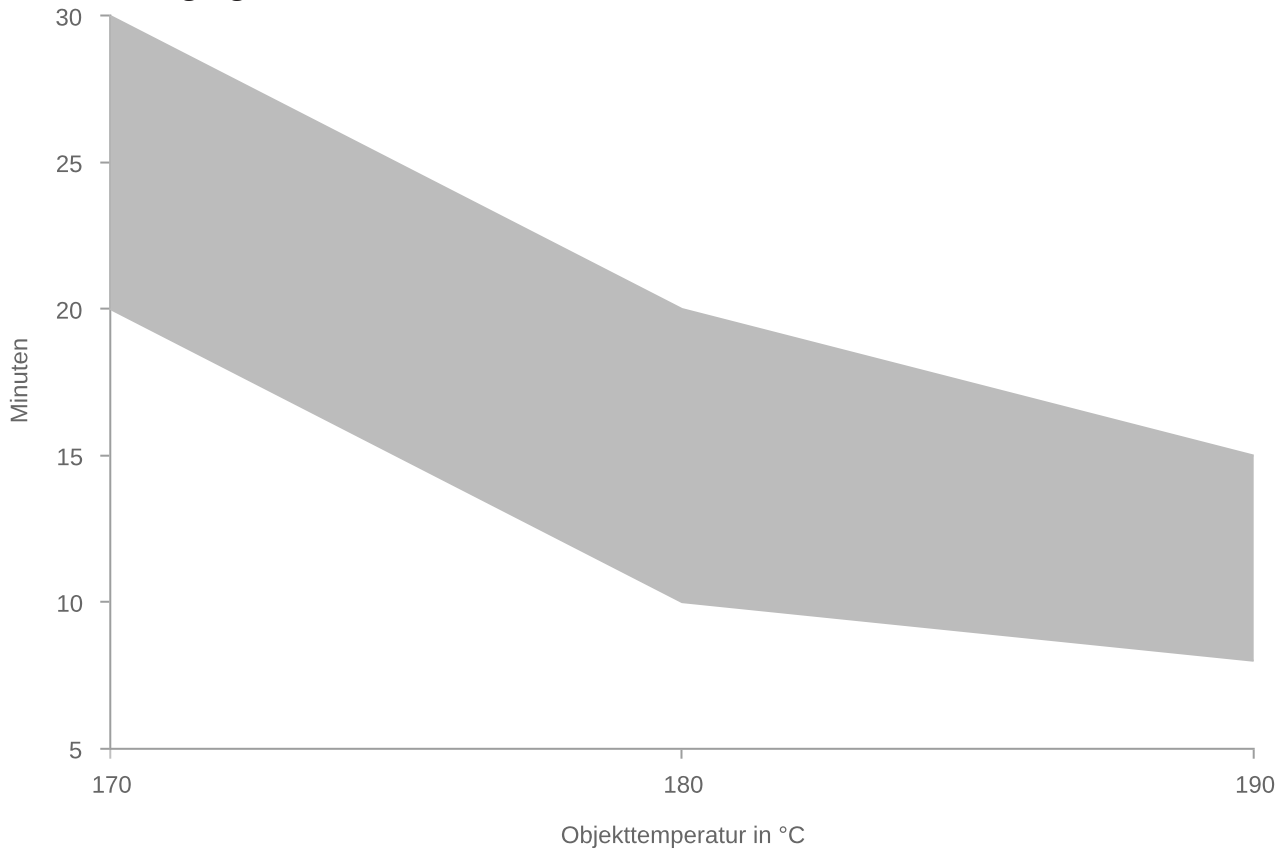
60 µm - 80 µm

Ein homogenes Beschichtungsergebnis bei Strukturlacken oder farb- bzw. artikelspezifische Unterschiede im Deckvermögen können höhere Schichtdicken erfordern. Die entsprechenden

Verarbeitungsrichtlinien sind zu beachten.

Für eine Vorkalkulation der benötigten Pulverlackmenge ist die erforderliche Schichtdicke artikelspezifisch zu ermitteln.

Einbrennbedingungen



T Objekt	t_{min}	t_{max}
170 °C	20 Minuten	30 Minuten
180 °C	10 Minuten	20 Minuten
190 °C	8 Minuten	15 Minuten

Zu empfehlen sind in jedem Fall praktische Versuche mit dem jeweiligen Objekt und Einbrennofen, um optimale Einbrennbedingungen zu ermitteln.



Filmeigenschaften

Geprüft auf

Substrate:

Aluminum (AlMg1), 0.8 mm chromfrei

Geprüfte Farbtöne:

2-layer with IGP-DURA®face 5807

Schichtdicke:

140 µm

Objekttemperatur:

180 °C, 10 min.

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt

Gt 0

DIN EN ISO 2409 2020-12

Dornbiegeprüfung

≤ 6 mm

DIN EN ISO 1519 2011

Schlagtiefung

≥ 20 inhp.

ASTM D 2794 1993

Erichsentiefung

≥ 5 mm

DIN EN ISO 1520 2007-11

Buchholzhärte

≥ 80

DIN EN ISO 2815 2003-10

Korrosionsprüfungen

Kondenswassertest, 1000h

Keine Unterwanderung, keine Blasen

DIN EN ISO 6270-2 2018-04

Essigsaurer Salzsprühtest, 1000h

Keine Unterwanderung, keine Blasen

DIN EN ISO 9227 2017-07



Weitere Informationen