

IGP Powder Coatings

TDS IGP-KORROPRIMER 6007A-A0|240424|v1.3

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 6007A-A0|240424|v1.3

Technisches Datenblatt

## IGP-KORROPRIMER 6007A-A0

Der Pulverlackprimer für Aluminium und Stahl mit guter UV-Beständigkeit, der perfekt mit Pulverlacken von IGP für Fassaden harmoniert.



### Eigenschaften

- Seidenglanz
- Glattverlaufend
- Uni, ohne Effekt
- Industrielle Aussenqualität



### Zulassungen

- Part of QSC-System
- Qualicoat Nr. P-1854, Zweischichtzulassung
- QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007
- QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007



---

## Pulvereigenschaften

Korngrösse:

Festkörper:

Dichte:

Lagerfähigkeit:

< 100 µm

> 99 %

1.3 kg/l-1.6 kg/l

mind. 18 Monate bei  $\leq 25\text{ °C}$

in ungeöffnetem Originalgebinde

Farbtöne:

ca. RAL 9010

ca. RAL 7035

---



## 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

Stahl

- Stahl als Untergrund muss gestrahlt werden, vorzugsweise mit Elektrokorn oder Stahldrahtkorn. Nach dem Strahlen muss der Norm-Reinheitsgrad nach DIN EN ISO 12944-4, «metallischblank», mindestens SA 2½ entsprechen. Weitere Einzelheiten können dieser Norm entnommen werden. Scharfe Kanten, Überlappungen usw. sind zu vermeiden, siehe DIN EN ISO 12944-3.

Verzinkter Stahl

- Zinkphosphatierung
- Chrom (III)-Passivierung
- Chromatierung gemäss DIN EN 12487

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.

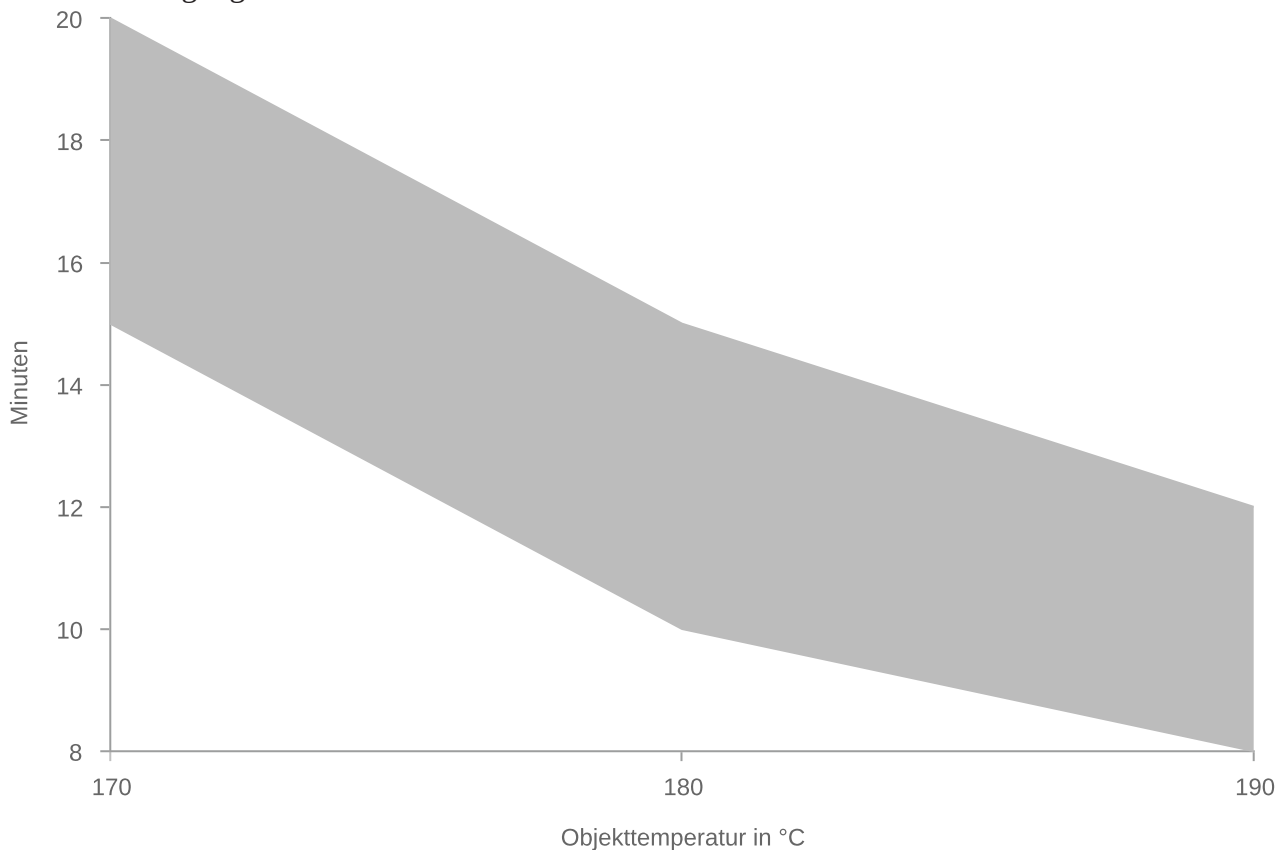
#### Empfohlene Filmdicke

60 µm - 100 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



<b>T</b> Objekt	<b>t</b> min	<b>t</b> max
170 °C	15 Minuten	20 Minuten
180 °C	10 Minuten	15 Minuten
190 °C	8 Minuten	12 Minuten

Um Zwischenhaftungsprobleme bei zu hoher Einbrenntemperatur zu vermeiden, ist die Umlufttemperatur auf max. 200°C zu begrenzen.

Für das Einbrennen dicker Stahlteile bei erhöhter Temperatur, wird empfohlen, die Grundierung nur

vorzugelieren und anschliessend zusammen mit der Deckbeschichtung vollständig einzubrennen. Beim Einbrennen in direkt beheizten Gasöfen ist wegen Zwischenhaftung der folgenden Deckschicht vorgängig ein Versuch nötig; kontaktieren Sie bitte unseren technischen Kundenservice.

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

Applikation

Bitte beachten Sie die Verarbeitungsrichtlinie VR 211.

Rückgewinnbarkeit

Dem Frischpulver können kleine Mengen des recycelten Pulvers, möglichst automatisch, zugesetzt werden. Wichtig: Overspray auf ein absolutes Minimum beschränken.

---



## Filmeigenschaften

Geprüft auf

Substrate:

Stahl, 0.5mm

Schichtdicke:

60 µm - 80 µm

Objekttemperatur:

180 °C, 10 min.

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt

Gt 0

DIN EN ISO 2409 2020-12

Schlagtiefung

≥ 10 inchp.

ASTM D 2794 1993

Erichsentiefung

≥ 3 mm

DIN EN ISO 1520 2007-11

---



## Weitere Informationen

Verpackung

20 kg Karton mit eingelegtem antistatischem PE-Sack

Farbentfernung und -entsorgung

Beschichtete Güter sollen nach Ende der Verwendung dem ordentlichen Recyclingprozess zugeführt werden. Die Entsorgungswege für Schlämme oder Restpulver sind gemäss den örtlichen behördlichen Vorgaben einzuhalten unter Berücksichtigung des Abfallschlüssels „080201, Abfälle von Beschichtungspulver“ gemäss europäischem Abfallartenkatalog EAK.