



Grundierungspulver für Stahl

IGP-Korroprimer 10 besteht im wesentlichen aus Epoxidharzen, dem dazugehörigen Härter, sowie den entsprechenden licht-, hitze-, chemikalienbeständigen und korrosionsschützenden Pigmenten.

IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Schweiz
Telefon +41 71 9298111
Telefax +41 71 9298181
www.igp-powder.com
info@igp-powder.com

Ein Unternehmen der DOLD GROUP

Produktbeschreibung

IGP-Korroprimer sind korrosionsverhindernd und besitzen eine ausgezeichnete Chemikalienbeständigkeit. Für die Überbeschichtung eignen sich alle IGP-Pulverlacke, sowie wasser- und lösungsmittelhaltige Decklacke. Für diese flüssigen Lack-Systeme ist zur Kontrolle eine Prüfung der Haftfestigkeit durchzuführen.

Anwendung

Grundierung von gestrahlten oder zinkphosphatierten Stahloberflächen und verzinkten Untergründen. Für chromatiertes Aluminium ist der IGP-Korroprimer 30 zu verwenden.

Sortiment

Oberflächenaspekte:

1001A ... A00	glattverlaufend, matt, Lichtgrau, ca. RAL 7035 und Verkehrsgrau B, ca. RAL 7043
1001A ... V00	glattverlaufend, matt, ausgasungs optimiert für verzinkte Untergründe, Eisengrau, ca. RAL 7011 und Telegrau 4, ca. RAL 7047

Pulverspezifikation

Korngrösse	< 100 µm
Festkörper	ca. 99%
Dichte	1,6–1,8 kg/l
Lagerfähigkeit	mind. 12 Monate*
Lagertemperatur	< 25°C

*in ungeöffnetem Originalgebinde

Einbrennbedingungen

Dargestellt sind Temperatur- und Zeitkombinationen, die zu einer ausreichenden Vernetzung für die Überbeschichtung führen.

Objekttemperatur	Haltezeit bei Objekttemperatur	
	minimal	maximal
190°C	10 Min.	15 Min.
180°C	20 Min.	25 Min.
170°C	25 Min.	30 Min.

Die vorgegebenen Einbrennbedingungen müssen eingehalten werden. Um Zwischenhaftungsprobleme bei zu hoher Einbrenntemperatur zu vermeiden, ist die Umlufttemperatur auf max. 210°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. Unser technischer Kundenservice wird Sie gern beraten. «Schöpfende Konstruktionen» müssen für den Ausseneinsatz vor dem Beschichten verzinkt werden.

Filmeigenschaften

Zur Ermittlung nachfolgender Daten wurde 10 wie folgt appliziert:

- Fe-Blech, 0,8 mm, gestrahlt
- Schichtdicke 60 µm
- Objekttemperatur von 180°C, 20-25 Min.

Mechanische Prüfungen

Gitterschnitt, DIN EN ISO 2409	GT 0
Schlagtieftiefung, ASTM 2794	10 inchp.
Erichsentiefung, DIN EN ISO 1520	> 3 mm

Chemische Beständigkeiten

Beschichtungen mit «IGP-Korroprimer» zeigen gute Beständigkeiten gegen viele Lösungsmittel und Chemikalien.

Vorläufige Testergebnisse des Pulverlacksystems IGP-Korroprimer 10 als Grundierungspulver und IGP-DURA[®]face 5807 als Deckschicht beschichtet, auf gestrahltem Baustahl St 52 (Oberflächenvorbereitungsgrad von SA 2½) mit einer Gesamtschichtdicke von ca. 140-160 µm, nach DIN EN ISO 12944-6.



Grundierungspulver für Stahl

IGP-Korroprimer 10 besteht im wesentlichen aus Epoxidharzen, dem dazugehörigen Härter, sowie den entsprechenden licht-, hitze-, chemikalienbeständigen und korrosionsschützenden Pigmenten.

IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
9500 Wil, Schweiz
Telefon +41 71 9298111
Telefax +41 71 9298181
www.igp-powder.com
info@igp-powder.com

Ein Unternehmen der DOLD GROUP

Prüfungen	Kondenswasser- test nach ISO 6270-2, 720 Stunden	Salzsprühtest nach DIN EN ISO 9227, 720 Stunden	Salzsprühtest nach DIN EN ISO 9227, 1440 Stunden	Kondenswasser- test nach ISO 3231 mit SO ₂ , 30 Zyklen
Gitterschnitt, DIN EN ISO 2409	0	0	0	0
Blasengrad, DIN EN ISO 4628-2	S (0)	S (0)	S (0)	S (0)
Rostgrad, DIN EN ISO 4628-3	0	0	0	0
Korrosion am Ritz, mm DIN EN ISO 4628-8	0	0	1 - 2	0
Rissbildungsgrad, DIN EN ISO 4628-4	0	0	0	0
Abblätterungsgrad, DIN EN ISO 4628-5	0	0	0	0

Verarbeitungshinweise

Aussenanwendung

Stahl als Untergrund muss gestrahlt werden, vorzugsweise mit Elektrokorund 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.

Innenanwendung

Für erhöhte Belastung ist auf Stahlblechen vorzugsweise eine Zinkphosphatierung zu verwenden. Für einfache Anwendungen (auf Eisen oder Zink) genügt eine vollständige Entfettung.

Beschichtungsgeräte

IGP-Korroprimer 10 lassen sich mit allen marktüblichen Elektrostatik-anlagen (Korona-, wie auch Triboaufladung) verarbeiten.
Zu beachtende Vorschriften: VDE-Bestimmungen und das VDM-Merkblatt 24371.

Entlackung und Nachnutzungsphase

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

Verpackung

Kartongebinde mit eingelegetem antistatischem PE-Sack,
Inhalt 20 kg

Materialzulassung

Materialzulassung Qualisteelcoat, zur Erfüllung der Vorgaben der EN 1090-2:

ST2, Korrosivitätskategorie C4 - H

HD2, Korrosivitätskategorie C5 I - H

in Kombination mit IGP-DURA®face 5807A

Sicherheitsdaten:

Artikelspezifisches Sicherheitsdatenblatt und weiterführende Risikomanagement-Massnahmen unter: www.igp-powder.com

Hinweis:

Die vorliegende anwendungstechnische Beratung erfolgt nach derzeitigem Erkenntnisstand, 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.