



IGP-KORROPRIMER 1001

Primaire pour l'acier



IGP-Korroprimer 10 est composé essentiellement de résines époxy, du durcisseur correspondant, ainsi que de pigments spéciaux anti-corrosion résistant à la fois à la lumière, à la chaleur et aux produits chimiques.

Fiche technique

Propriétés

Les produits IGP-Korroprimer disposent de propriétés anticorrosion et d'une excellente résistance vis à vis des produits chimiques. Toutes les peintures en poudre d'IGP, ainsi que tous les vernis à base d'eau et de solvants peuvent être utilisés comme couche de finition. Pour ces systèmes de peinture liquide, il est conseillé de vérifier l'adhérence par vos propres moyens.

Domaines d'utilisation

Primaire pour surfaces en acier grenillées ou phosphatées au zinc et supports zingués. Pour l'aluminium chromaté, IGP-Korroprimer 30 doit être utilisé.

Gamme de produits

Aspects de surface

- 1001A...A00, surface lisse, aspect mat
Gris clair, environ RAL 7035 et gris signalisation, environ RAL 7043.
- 1001A...V00, surface lisse, aspect mat
Comportement au dégazage optimisé pour les supports zingués, Gris fer, environ RAL 7011 et Telegri 4, environ RAL 7047

Caractéristiques

- Granulométrie: < 100 µm
- Tenue résiduelle: env. 99 %
- Densité: env. 1,6-1,8kg/l
- Durée de stockage: min. 12 mois
- Température de stockage: < 25°C

Emballage

- Carton comprenant un sac plastique antistatique en polyéthylène (PE), contenu 20kg.
- Container en carton comprenant 25 sacs antistatiques en PE de 20 kg chacun, contenu 500 kg.

Recommandations de mise en œuvre

Traitement préalable

Le support à recouvrir doit être exempt de produits d'oxydation, de résidus de calamine, d'huile, de graisse ou de résidus d'agents lubrifiants. Pour le zinc et ses alliages, les chromatations ont fait leur preuve en pratique DIN EN 12487 (voir aussi IGP-Recommandations d'application RA 211).

Homologation:

Homologation Qualisteelcoat, selon la norme EN 1090-2:
ST2, catégorie de corrosion C4 - H
HD2, catégorie de corrosion C5 I - H
MS2, catégorie de corrosion C5 I - H combiné avec IGP-DURA[®]face 5807A

Fiche de données de sécurité spécifique à l'article et mesures supplémentaires de gestion des risques sur: www.igp-powder.com



IGP Pulvertechnik AG
Ringstrasse 30
CH-9500 Wil
Telefon +41 (0)71 929 81 11
Telefax +41 (0)71 929 81 81
www.igp-powder.com
info@igp-powder.com
www.doldgroup.com

IGP-KORROPRIMER 1001

Recommandations de mise en œuvre

Pour un usage extérieur

Lorsque le support est en acier, il doit alors être grenailé, de préférence au corindon ou à la grenaille de fil d'acier. Après le grenailage, la propreté de surface doit correspondre au degré « métal clair », au moins SA 2½, conformément à la norme EN ISO 12944-4. Pour de plus amples informations, veuillez consulter la norme correspondante. Il convient d'éviter tous les angles vifs, chevauchements, etc. (voir EN ISO 12944-3).

Pour un usage intérieur

Lors d'une sollicitation supérieure, il est recommandé d'utiliser une phosphatation au zinc sur les tôles en acier. Pour les utilisations simples (sur fer ou zincor), un dégraissage complet est suffisant.

Équipement

Pour la mise en œuvre d'IGP-Korroprimer 18, toutes les installations courantes à effet électrostatique « corona » ou « tribo » peuvent être employées. Il convient de tenir compte des indications et consignes prescrites dans les directives VDE et fiche VDM 24371.

Remarques concernant l'utilisation

Il est indispensable de rigoureusement tenir compte des conditions de cuisson prescrites. Pour éviter les problèmes d'adhésion entre couches dans le cas de températures de cuisson trop élevées, il convient de limiter la température ambiante du four à 210°C maximum.

Le temps d'exposition dans le four se trouve par conséquent lui-aussi limité. Ce temps d'exposition maximum doit également être déterminé à l'aide de tests pratiques préalables. Lors de la cuisson à température plus élevée de pièces en acier épais, il est recommandé d'effectuer seulement une pré-gélification du primaire, puis de réaliser la cuisson complète avec la couche de finition. Lors d'une cuisson dans des fours à gaz direct (NOX), il est indispensable d'effectuer des tests préalables, à cause du risque d'adhésion entre couches. Il est recommandé de réaliser des tests pratiques directement sur l'objet à traiter dans le four de cuisson, afin de déterminer les conditions optimales de cuisson de cet objet particulier. Notre service technique se fera un plaisir de vous donner des conseils, vous permettant d'optimiser vos conditions de travail. Pour les usages extérieurs, les « constructions retenant l'eau » doivent être zinguées avant leur mise en peinture.

Conditions de cuisson

Ici les combinaisons idéales temps/température en vue d'une réticulation optimale de la deuxième couche de revêtement.

Température de l'objet	Durée de cuisson selon la température de l'objet
190°C	10 - 15 min.
180°C	20 - 25 min.*
170°C	25 - 30 min.

* conditions de polymérisation conseillées

Caractéristiques techniques

Les données suivantes ont été établies par mise en œuvre de la poudre IGP-Korroprimer 10, dans les conditions suivantes:

- Tôle en fer de 0,8 mm, grenailée
- Épaisseur de couche environ 60 µm
- Température de l'objet : 180°C, 20-25 min.

Emboutissage Erichsen, DIN EN ISO 1520 > 3 mm

Déformation sous le choc, ASTM 2794 10 inchpound

Test d'adhérence (quadrillage), DIN EN ISO 2409 GT 0

Résistances aux produits chimiques

Résistance des produits « IGP-Korroprimer » aux produits chimiques:

Résultats de tests provisoires de la gamme de peinture en poudre IGP-Korroprimer 10 (primaire) et IGP-DURA®face 5807 (finition), sur acier grenailé St 52 (degré de traitement de surface préalable de SA 21/2) avec une épaisseur de couche totale d'environ 140 - 160 µm, selon DIN EN ISO 12944-6.

Tests	Évaluation avant sollicitation	Test de l'eau condensée selon ISO 270-2, 720 heures	Test du brouil lard salin selon DIN EN ISO 9227, 720 heures	Test du brouil lard salin selon DIN EN ISO 9227, 1440 heures	Test de l'eau condensée selon ISO 3231 avec SO ₂ , 30 cycles
Test d'adhérence (quadrillage), DIN EN ISO 2409	0	0	0	0	0
Degré de cloquage, DIN EN ISO 4628-2	S(0)	S(0)	S(0)	S(0)	S(0)
Degré de corrosion, DIN EN ISO 4628-3		0	0	0	0
Corrosion sur rayure, mm DIN EN ISO 4628-8		0	0	1-2	0
Degré de craquelage DIN EN ISO 4628-4		0	0	0	0
Degré d'écaillage, DIN EN ISO 4628-5		0	0	0	0

Avertissement

Nos conseils techniques d'utilisation, communiqués verbalement ou par écrit, sont établis à partir des connaissances actuelles dont nous disposons ; ils n'engagent en rien notre responsabilité et nous vous conseillons dans tous les cas d'effectuer vos propres tests.

L'application, l'utilisation et l'exploitation des produits échappent à nos possibilités de contrôle et sont donc soumises à votre seule et unique responsabilité.



POWDER COATINGS.