

# IGP-KORROPRIMER 18

Niskotemperaturowa, podkładowa farba proszkowa (140 °C/10 minut) do niezawodnej ochrony antykorozyjnej stali

+ swiss quality



Powderful Solutions.



# IGP-KORROPRIMER 18

Niskotemperaturowa, podkładowa farba proszkowa (140 °C/10 minut) do niezawodnej ochrony antykorozyjnej stali



IGP-KORROPRIMER 18 charakteryzuje się przede wszystkim niską temperaturą wypalania 140 °C w czasie 10 minut. Dzięki temu mogą Państwo obniżyć koszty energii zużywanej do wypalania i zoptymalizować czasy cykli technologicznych w procesie produkcji.

## Właściwości

- Klasa ochrony antykorozyjnej C5 M/I daje się uzyskać przy zastosowaniu odpowiedniego systemu warstw
- Bardzo dobra przyczepność do podłoża i pomiędzy warstwami
- Nie zawiera metali ciężkich
- Bardzo ekonomiczny dzięki niskim temperaturom wypalania (optymalizacja procesu)

Farby IGP-KORROPRIMER mają właściwości antykorozyjne oraz **doskonałą odporność na działanie środków chemicznych.**

Podkład cechuje się dużym zakresem warunków wypalania i zachowuje się bardzo **stabilnie w przypadku przepalenia.**

Podkład wyróżnia się **bardzo dobrymi właściwościami mechanicznymi** powłoki proszkowej, co skutkuje lepszą **ochroną antykorozyjną**. Dzięki temu użytkownik może łatwiej i bezpieczniej wykonywać późniejsze czynności (gięcie, wiercenie itp.) przy zredukowanym zagrożeniu uszkodzenia malowanej powierzchni.

Do lakierowania nawierzchniowego nadają się wszystkie farby proszkowe IGP.

## Zastosowania

Produkt jest szczególnie przystosowany do malowania ciężkich stalowych elementów.

- Stal po obróbce strumieniowo-ściernej
- Stal po fosforanowaniu cynkowym
- Stal ocynkowana po obróbce strumieniowo-ściernej
- Blacha stalowa (np. przy sporadycznym narażeniu na działanie wilgoci w zastosowaniach wewnątrz budynków, jako podkład dla grubych struktur)

## Asortyment i kolory

### Rodzaje powierzchni:

- IGP-KORROPRIMER 1809A70354A00, gładka, połysk, Lichtgrau, ok. RAL 7035

## Warunki wypalania

Przedstawiono kombinacje temperatur i czasu, zapewniające wystarczające usieciowanie przy nakładaniu warstwy nawierzchniowej. Zakres wypalania tego niskotemperaturowego podkładu umożliwia skrócenie czasu przerobu z możliwością redukcji zużycia energii.

Temperatura detalu	Czas wypalania przy temperaturze detalu
130 °C	15 – 20 Min.
140 °C	10 – 15 Min.
150 °C	6 – 10 Min.

W celu ustalenia optymalnych warunków wypalania, należy w każdym przypadku wykonać praktyczne próby, dostosowane do danego detalu i pieca lakierniczego.



**Instytut Techniki Powierzchniowej**  
(Institut für Oberflächen-technik GmbH)  
Badania zabezpieczeń antykorozyjnych na podłożach aluminiowych

Ü-Zeichen  
DIN EN ISO 12944-5  
17.06.2010  
Nr. IOA089

**Ogólne świadectwo badań nadzoru budowlanego zgodnie z Listą reguł konstrukcyjnych A część 1 2010/1**  
Kategoria korozyjności C5-I, C5-M