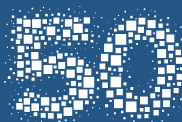


10 18 30 60

## IGP-KORROPRIMER

Pouzdana i trajna antikoroziivna zaštita za sve vrste podloga s IGP temeljnim praškastim bojama



YEARS OF  
INNOVATION



POWDER  
COATINGS

# ŠTO JE KOROZIJA?

U skladu s DIN 50900 korozija je »uništenje metala zbog kemijskih ili elektrokemijskih reakcija s okolinom«, pri čemu »okolina« predstavlja prirodne okolnosti, kao što su atmosfera, učestalost padalina te blizina rijeke ili mora.

## Korozivni čimbenici

Sve veće značenje u tom smislu dobivaju utjecaji na okoliš koje uzrokuju "ljudi", poput npr. onečišćenja zraka ili povećanog prolaska UV zraka kroz atmosferu. Čimbenici koji također ubrzavaju negativnu reakciju korozije su ostaci iz pojedinih faza obrade metala. Najpoznatiji primjer korozije je hrđanje željeza. Željezni oksid je krutina koja nastaje reakcijom vode i kisika, te se kao voluminozna, porozna obloga širi metalom, što negativno utječe na svojstva kao što su nosivost, čvrstoća i otpornost. Međutim, korozija nije poznata samo u vezi s čeličnim podlogama. Zbog utjecaja klorida u kombinaciji s odgovarajućom vlažnošću zraka, pojavljuje se i kao filiformna (nitasta) korozija na presvučenim aluminijskim podlogama.

## Ekonomski učinak i ekološko rješenje

Procjenjuje se da je iznos godišnjih troškova, nastalih u industrijskim državama zbog korozije i posljedičnog zastoja proizvodnje ili usluga, u prosjeku 3,5% nacionalnog dohotka. Dakle, radi se o milijardama gubitaka.

Kako bi se to izbjeglo i zaštitilo čelične i aluminijske konstrukcije, može ih se obraditi sustavima s organskim premazima. IGP dvoslojni sustavi praškastih lakova štite različite podloge (kao što su čelik, pocinčani čelik i aluminij) od različitih oblika korozije. Sustavi se sastoje od temeljne praškaste boje IGP-KORROPRIMER koja sprječava nastanak korozije i poboljšava prianjanje te od praškastog laka otpornog na vremenske utjecaje i UV-zrake.

Prednosti ekološki prihvatljivih i dugotrajno postojećih IGP sustava praškastih lakova u području antikorozivne zaštite u industriji i graditeljstvu potvrđene su normama, poput npr. DIN 55633 »Materijali za premazivanje, antikorozivna zaštita čeličnih konstrukcija sustavima praškastog lakiranja«, kao i certifikatima proizvoda npr. u skladu s Qualisteelcoat smjernicama. Upravo time je postavljen važan element za metalnu industriju, kako bi udovoljila strogim zahtjevima DIN EN 1090 »Izvođenje nosivih čeličnih i aluminijskih konstrukcija«.



Željeznica Glatttal, Zürich



Most Leidschenveen u Haagu

# PROVJERENA ANTIKOROZIVNA ZAŠTITA – JAMSTVO ZA POUZDANO OČUVANJE VRIJEDNOSTI

Poduzeće IGP Pulvertechnik AG se već više od 40 godina bavi razvojem i proizvodnjom ekoloških praškastih lakova. »Antikorozivna zaštita« je u poduzeću IGP od iznimne važnosti. Konstantan razvoj novih proizvoda, pravovremeno dobivanje certifikata, stručno osposobljeno osoblje i izvođenje niza stručnih seminara u vezi s antikorozivnom zaštitom dokazuju visoke standarde u vezi s kvalitetom i pouzdanošću, a sve to u korist naših odanih kupaca.

## Provjerene stručne kvalifikacije

Samo stručno provedene mjere za zaštitu od korozije su učinkovite i mogu spriječiti ozljede, a provesti ih može samo posebno kvalificirano osoblje s odgovarajućim stručnim znanjem.

IGP, uz pomoć "sukladno DIN verificiranih kontrolora premaza", osigurava kompetentnu provedbu mjera za zaštitu od korozije kao i za otklanjanje oštećenja od korozije. Uz međunarodno priznatu DIN oznaku i certifikaciju priznatog instituta za certifikaciju, klijenti poduzeća IGP mogu imati povjerenja u tvrdnje o kvaliteti u području zaštite od korozije.

## IGP provjere antikorozivne zaštite

Naše servisne usluge za vašu zaštitu. Pomoću standardizirane IGP opreme za ispitivanja obavljamo provjere antikorozivne zaštite pojedinih slojeva, a rezultate provjere ćemo vam s veseljem proslijediti i pojasniti (vidi DIN 55633).



Ispitivanje raspršivanja soli u skladu s DIN EN ISO 9227

## IGP certifikati

**IFO – Institut für Oberflächentechnik GmbH**  
(Institut za površinsku tehniku d.o.o.)

Suglasnost njemačkog instituta IFO o usklađenosti sa zahtjevima u vezi s antikorozivnom zaštitom pjeskarenih i pocinčanih čeličnih konstrukcija sa sustavima praškastih lakova. IGP sustavi za zaštitu od korozije ispitani su u skladu sa smjernicama Qualisteelcoat C4-H i C5-H sa sustavima ST2 i HD2. Odobreni sustavi: KORROPRIMER 10 i 60 + prekrivni lakovi 58. Na vaš zahtjev rado ćemo vam proslijediti certifikate naših sustava za zaštitu od korozije.

**SP – Tehnički istraživački institut, Švedska, kemija i tehnologija materijala**

Švedski institut je uspješno ispitao nanose pojedinih slojeva sustava IGP-KORROPRIMER u skladu s STD VCS 1027.149 »Accelerated corrosion test« (ubrzano ispitivanje korozije). Ovo ispitivanje predstavlja zahtjevu verziju ispitivanja raspršivanja soli, koje se pretežno upotrebljava u automobilske industriji.

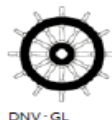
**Udruženje za kvalitetu Qualicoat International – Udruženje za kvalitetu obojanog aluminijske za upotrebu u arhitekturi**

IGP sustav - od strane udruženja za kvalitetu Qualicoat certificirani dvoslojni sustav (br. P-1165) za aluminijske podloge, koji se sastoji od temeljne praškaste boje IGP-KORROPRIMER 30 i slobodno odabranog, od strane udruženja Qualicoat ispitivanog IGP prekrivnog laka (npr. KORROPRIMER 3002A70420A00 i prekrivni lak 5903A90050F00).

**DNV - GL – Germanischer Lloyd**

Certifikat EU u modulima B + D, kao dokaz otpornosti na požar proizvoda IGP-KORROPRIMER 18, u skladu s europskom Direktivom 2010/68/EU o pomorskoj opremi sukladno A.1/3.186.

swiss  quality



DNV - GL



DIN Beschichtungsin-  
spektor

**RAPPORT**

utbildet av ackrediterat provningslaboratorier

SP – Technisches  
Forschungsinstitut  
Schweden



**quali-  
steel  
coat**  
International Quality Label for Coated Steel

Produkt geprüft und zugelassen  
für die Qualitätsebene



# PRAVA ZAŠTITA OD SVAKOG OBLIKA KOROZIJE

## IGP-KORROPRIMER 10

Ova temeljna praškasta boja je moderan klasik na bazi epoksidne smole. Posebno je razvijena za čelične podloge. Zahvaljujući svom izvrsnom umreženju osigurava izvrsno prijanjanje na podlogu, a zahvaljujući učinku brtvljenja pruža izvrsnu zaštitu od korozije. Za pocinčani čelik (ili druge podloge s rasplinjavanjem) preporučuje se upotreba temeljne praškaste boje IGP-KORROPRIMER 1001 (V).

## IGP-KORROPRIMER 18

Kod debljih podloga poželjno je koristiti niskotemperaturne temeljne praškaste boje na bazi epoksidne smole. Svojim izvrsnim antikorozivnim zaštitnim svojstvima, inovativna temeljna praškasta boja IGP-KORROPRIMER 1809 vam omogućuje veliki potencijal za uštedu. Zbog uvjeta pečenja boje iznad 130°C snizit ćete troškove potrošnje energije uz istovremeno optimiziranje vremena obrade. U kombinaciji s niskotemperaturnim prekrivnim lakovima tako vam je dostupan ekološki prihvatljiv sustav premaza za masivne građevinske čelične konstrukcije.


## IGP-KORROPRIMER 30

Ova antikorozivna temeljna praškasta boja razvijena je posebno za obradu aluminija i aluminijskih legura. Posebna kombinacija epoksidnih i poliesterskih smola osigurava optimalno prijanjanje između prethodno obrađene aluminijske podloge i prekrivnog laka. Prednosti: poboljšana zaštita od nitaste korozije, zaštita od kemikalija i bolje prekrivanje rubova.

## IGP-KORROPRIMER 60

Ovu temeljnu praškastu boju karakterizira odlična antikorozivna zaštita u kombinaciji s poboljšanim prijanjanjem između podloge i prekrivnog laka. Ta boja na bazi poliesterskih smola je namijenjena zaštiti od korozije u kombinaciji s visokom otpornošću na vremenske utjecaje. U na vremenske utjecaje veoma otpornom sustavu praškastih boja (IGP-HWF) temeljna praškasta boja KORROPRIMER 60 osigurava visoku zaštitu od korozije i iznimnu otpornost na vremenske utjecaje na čeličnim i na aluminijskim podlogama.

Tablica proizvoda

Podloga	IGP sustavi za zaštitu od korozije	Uvjeti pečenja boje (Temp. objekta)	Boje	Broj IGP artikla
Čelik	IGP-KORROPRIMER 1001	190 °C / 10 -15 min. 180 °C / 20 - 25 min.	svjetlo siva, otpril. RAL 7035 i prometno siva B, otpril. RAL 7043.	1001A70354A00 1001A70434A00
	IGP-KORROPRIMER 1001 V Pocinčani čelik	190 °C / 10 -15 min. 180 °C / 20 - 25 min.	željezno siva, otpril. RAL 7011 i siva 4, otpril. RAL 7047	1001A70114V00 1001A70474V00
	IGP-KORROPRIMER 1809 Sustav za pečenje na nižim temperaturama 	140 °C / 10 -12 min. 130 °C / 15 - 20 min.	svjetlo siva, otpril. RAL 7035 i svilenkasto siva otpril. RAL 7044	1809A70354A00 1809A70444A00
Aluminij	IGP-KORROPRIMER 3002	190 °C / 10 -15 min. 180 °C / 20 - 25 min. 170 °C / 20 - 30 min.	bazaltno siva, otpril. RAL 7012 in prometno siva A, otpril. RAL 7042	3002A70124A00 3002A70420A00
Čelik i aluminij	IGP-KORROPRIMER 6007	190 °C / 8 -12 min. 180 °C / 10 -15 min. 170 °C / 15 - 20 min.	prometno siva otpril. RAL 7035	6007A70354A00

## Ekološko prihvatljive i ekonomične – budući da ne sadrže cink

Temeljne praškaste boje IGP-KORROPRIMER ne sadrže cink! Dopušteni udio cinka u praškastim lakovima nije dovoljno visok da bi kreirao aktivnu zaštitu od korozije. Upravo zbog toga su praškasti lakovi neekonomični, budući da sadrže ovaj teški metal koji je predmet obaveznog označavanja te imaju visoku specifičnu težinu, dok se učinak samog laka znatnije ne povećava.

# SUSTAVI TEMELJNIH PRAŠKASTIH BOJA IGP KORROPRIMER - RJEŠENJA ZA ZAŠTITU OD KOROZIJE NA ALUMINIJSKIM I ČELIČNIM PODLOGAMA

Antikorozivne temeljne praškaste boje IGP-KORROPRIMER će vas ponajprije uvjeriti svojom izvrsnom otpornošću na kemikalije i svojim iznimnim mehaničkim svojstvima. Temeljne praškaste boje primjerene su za upotrebu sa svim IGP praškastim lakovima, kao i s drugim sustavima prekrivnih lakova.

## Prednosti proizvoda:

- s odgovarajućim prekrivnim lakovima ostvaruje razred zaštite C5-M/-I
- izvrsna otpornost na kemikalije
- iznimno prianjanje na podlogu i između pojedinačnih slojeva
- dobra mehanička svojstva
- bez teških metala
- niska specifična težina (ekonomičnost)
- mogućnost odabira prekrivnog premaza (praškasti ili tekući lak)

## Područja upotrebe:

- pjeskareni čelik
- prethodno kemijski obrađeni čelik
- pocinčani čelik, kromirani
- čelik pocinčan Sweep postupkom
- pocinčani lim za zaštitu oštećenih područja bez cinka
- čelični lim u vlažnim interijerima (temeljna boja na grubim strukturama)

## IGP rješenja za posebne podloge

### IGP-KORROPRIMER 1001 V – antikorozivna zaštita pocinčanog čelika bez rasplinjavanja

Ova temeljna praškasta boja u V-verziji je razvijena posebno za pocinčani čelik te je primjerena za izvođenje svih uobičajenih prethodnih obrada. Prije umreženja omogućuje rasplinjavanje porozne pocinčane površine. Rezultat je glatkija površina.

**Savjet:** što je niža temperatura pečenja boje, to dolazi do manjeg rasplinjavanja površine. Kao alternativno rješenje dostupna je niskotemperaturna temeljna praškasta boja IGP-KORROPRIMER 1809.

### IGP-KORROPRIMER 3002A – antikorozivna temeljna praškasta boja za aluminij i aluminijske legure

Za optimalno prianjanje između prethodno obrađenog aluminija i prekrivnog laka:

- poboljšana zaštita od nitaste korozije
- povećana otpornost na kemikalije
- bolje prekrivanje rubova

### Od strane udruženja za kvalitetu Qualicoat certificirani dvoslojni sustav

Posebno pogodan za upotrebu kod agresivnih uvjeta u okolini, poput npr. klorirani unutarnji bazeni ili područja u blizini mora.



Greške na površini zbog rasplinjavanja



Rješenje za premazivanje bez nastajanja mjehurića zraka pomoću temeljne praškaste boje IGP-KORROPRIMER 1001 V

# OPTIMALNA ZAŠTITA OD SVIH VRSTA UTJECAJA KOROZIJE

## Tri koraka do optimalne zaštite

Norma DIN 55633 (2009) je uzela u obzir sve aspekte koji su važni za postizanje odgovarajuće antikorozivne zaštite pomoću praškastih lakova. Stoga ova norma dopunjuje normu DIN EN ISO 12944 koja se bavi isključivo proizvodnjom zaštitnih sustava s tekućim sustavima za premazivanje, a i poziva se na nju. Obje norme karakteriziraju atmosferska okruženja u obliku stupnjeva korozije na temelju podataka o gubitku mase neobrađenih čelika tijekom prve godine izloženosti vremenskim uvjetima. Kako biste odredili odgovarajući sustav praškastih lakova, slijedite tri koraka navedena ispod tablice.

### Pozor:

- Da bi se udovoljili zahtjevi sukladno stupnju korozije C2, primjereni su jednoslojni IGP praškasti lakovi za eksterijere i interijere.
- Galvanski pocinčane površine preporučuje se prethodno kemijski obraditi (fosfatirati ili obraditi organskim silicijem).
- Za elemente pocinčane metalizacijom plamena, u načelu preporučujemo upotrebu temeljne praškaste boje IGP-KORROPRIMER 1001 u V-verziji, kao i IGP-KORROPRIMER 1809 (NT-prah), uvijek u kombinaciji s odgovarajućim prekrivnim lakom.
- Kod obrade cinka IGP otopinama praškastih lakova, fosfatirani elementi postižu stupanj korozivnosti C4.

Tablica za odabir optimalnog sustava praškastih boja

Stupanj korozivnosti (utjecaja korozije)	Tipična okolina Eksterijeri	Tipična okolina Interijeri	Trajanje zaštite		Postupak ispitivanja
			Razred	Godine	ISO 2812-1 Otpornost na kemikalije
C3 (umjeren)	Gradska i industrijska područja s umjerenim utjecajem sumporovog dioksida Umjeren obalna klima, nizak utjecaj soli	Proizvodni prostori s visokom vlažnošću i niskim onečišćenjem zraka, npr. pogoni za proizvodnju hrane, praonice, pivovare, mljekare	Nizak	< 5	–
			Srednji	5 – 15	–
			Visok*	> 15	–
C4 (jak)	Industrijska područja i obalna područja sa srednjim utjecajem soli	Kemijski pogoni, kupališta, suhi dokovi	Nizak	< 5	–
			Srednji	5 – 15	–
			Visok*	> 15	–
C5-I (vrlo jak, industrija)	Industrijska područja s visokom relativnom vlažnošću zraka i agresivnom atmosferom	Zgrade ili prostori u kojima gotovo uvijek dolazi do kondenzacije te koji su jako onečišćeni	Nizak	< 5	168
			Srednji	5 – 15	168
			Visok*	> 15	168
C5-M (vrlo jak, more)	Obale i područja blizu obale pod visokim utjecajem soli	Zgrade ili prostori u kojima gotovo uvijek dolazi do kondenzacije te koji su jako onečišćeni	Nizak	< 5	–
			Srednji	5 – 15	–
			Visok*	> 15	–

1. korak

2. korak

## Korak 1

### Određivanje stupnja korozivnosti

Pomoću gornje tablice odredite odgovarajući stupanj korozivnosti.

## Korak 2

### Odluka s obzirom na trajanje zaštite i s time povezanim zahtjevima glede ispitivanja

Na temelju razreda (nizak, srednji ili visok) odlučite koliko dugo će trajati predviđena antikorozivna zaštita predmetnog objekta u dotičnoj okolini. Pritom trajanje zaštite u skladu s DIN EN ISO 12944 predstavlja vrijeme mirovanja do izvođenja prve veće sanacije. Na temelju navedenih vremena ispitivanja kod postupaka ispitivanja možete odrediti konkretno vrijeme trajanja zaštite (razred i godine), a time i stupanj korozivnosti.

\* Vidi preporučene IGP sustave prekrivnih lakova u 3. koraku.

## Oznaka IGP sustava praškastih boja

### Prekrivni lak za vanjske površine

IGP-DURA®*pol*  
 IGP-DURA®*than*  
 IGP-DURA®*cryl\**  
 IGP-DURA®*face*  
 IGP-DURA®*xal\**  
 IGP-DURA®*vent*  
 IGP-URBAN®*clean*

### Temeljna praškasta boja IGP-KORROPRIMER sustava

10 Temeljna praškasta boja za željezne i čelične podloge  
 10V Temeljna praškasta boja za pocinčane podloge  
 18 Temeljna praškasta boja za pečenje na nižim temperaturama za željezo i čelik  
 30 Temeljna praškasta boja za aluminijske podloge  
 60 Temeljna praškasta boja za željezne, čelične i aluminijske podloge IGP-HWF\*

(U skladu s DIN 55633 i DIN EN ISO 12944-2)

U satima										Postupak prethodne obrade i preporučeni IGP sustav praškastih boja									
ISO 6270 Ispitivanje izloženosti kondenzaciji		ISO 9227 Ispitivanje raspršivanja soli		Fosfatiranje i usporedivi postupci bez fosfata		Pjeskarenje SA 2½		Pocinčavanje plamenom											
								Pocinčavanje postupkom Sweep			Kromiranje								
48	120	●	Prekrivni lak 80 µm	●	Prekrivni lak 80 µm	●	Prekrivni lak 80 µm	●	Prekrivni lak 80 µm	●	Prekrivni lak 80 µm	●	Prekrivni lak 80 µm						
120	240	●	Temeljna praškasta boja	●	Temeljna praškasta boja	●	Temeljna praškasta boja	●	Prekrivni lak 80 µm	●	Prekrivni lak 80 µm	●	Prekrivni lak 80 µm						
240	480	—	10/18/60 60 µm	—	10/18/60 60 µm	—	Podloga	●	Podloga + cinkov premaz	●	Podloga + cinkov premaz	●	Podloga + cinkov premaz						
120	240	Nije preporučljivo		●	Prekrivni lak 80 µm	●	Prekrivni lak 60 µm	●	Prekrivni lak 60 µm	●	Prekrivni lak 60 µm	●	Prekrivni lak 60 µm						
240	480			●	Temeljna praškasta boja	●	Temeljna praškasta boja	●	Temeljna praškasta boja	●	Temeljna praškasta boja	●	Temeljna praškasta boja						
480	720			●	10/18/60 80 µm	●	10/18/60 80 µm	●	10V/18 60 µm	●	10V/18 60 µm	●	10V/18 60 µm	●	Podloga + cinkov premaz				
240	480	Nije preporučljivo		○	Prekrivni lak 80 µm	○	Prekrivni lak 80 µm	○	Prekrivni lak 80 µm	○	Prekrivni lak 80 µm	○	Prekrivni lak 80 µm						
480	720			○	Temeljna praškasta boja	○	Temeljna praškasta boja	○	Temeljna praškasta boja	○	Temeljna praškasta boja	○	Temeljna praškasta boja						
720	1440			—	10/18/60 100 µm	—	10/18/60 100 µm	—	Podloga + cinkov premaz	○	10V/18 80 µm	○	10V/18 80 µm	○	Podloga + cinkov premaz				
240	480	Nije preporučljivo		○	Prekrivni lak 80 µm	○	Prekrivni lak 80 µm	○	Prekrivni lak 80 µm	○	Prekrivni lak 80 µm	○	Prekrivni lak 80 µm						
480	720			○	Temeljna praškasta boja	○	Temeljna praškasta boja	○	Temeljna praškasta boja	○	Temeljna praškasta boja	○	Temeljna praškasta boja						
720	1440			—	10/18/60 100 µm	○	10/18/60 100 µm	○	10V/18 80 µm	○	10V/18 80 µm	○	10V/18 80 µm	○	Podloga + cinkov premaz				

### 3. korak

## Korak 3

### Odabir prethodne obrade i sustava praškastih boja

Na temelju stupnja korozivnosti odaberite odgovarajući sustav praškastih boja i pripadajuću prethodnu obradu. Pritom poštujujte preporučene sustave temeljne praškaste boje IGP-KORROPRIMER i minimalne debljine sloja u skladu s DIN EN ISO 12944. Pravilan odabir prethodne obrade i njena stručna izvedba pritom odlučujuće utječu na kapacitet cjelokupnog antikoroziivnog zaštitnog sustava.

low=nizak  
 medium=srednji  
 high=visok

- Od strane IFO certificirani IGP sustav premaza
- ispitivan u skladu s DIN 55633, udovoljava zahtjevima DIN 55633

# UPUTE ZA UPOTREBU I PREDNOSTI UPOTREBE

## »Želiranje« sloja temeljne praškaste boje

Dvoslojni postupci nanošenja su vrlo zahtjevni. Treba paziti da se elementi što kraće nalaze u peći. Pod izrazom «želiranje» se podrazumijeva jednokratno postizanje preporučene temperature objekta u skladu s našim »Tehničkim listovima proizvođača«. Želiranje ne vodi do potpune reakcije nanosa temeljne praškaste boje, no čvrstoća je unatoč tomu osigurana (bez »odmicanja« boje od rubova). Time se skraćuje vrijeme i snižavaju troškovi postupka obrade. Također poštujujte naše smjernice za obradu ([www.igp-powder.com](http://www.igp-powder.com)).

## Također je moguća obrada »praškasti lak u temeljnoj praškastoj boji«

Temeljna praškasta boja IGP-KORROPRIMER 10 u kombinaciji s IGP-DURA® face 5807 je prije svega pogodna za obradu postupkom »praškasti lak u temeljnoj praškastoj boji«. Nanošenje prekrivnog laka obavlja se na još nezapečenom nanosu temeljne praškaste boje, a zatim se oba sloja istovremeno zapeku u peći. Taj postupak je iznimno učinkovit zbog manjeg broja koraka obrade.

### Debljina podloge i zahtijevane kombinacije vremena/temperature pečenja

Temperatura zraka koji cirkulira u peći 200 °C

Potrebna temperatura objekta za fazu želiranja	140 °C	160 °C	180 °C	200 °C
Debljina podloge 0,8 mm	2,2 min.	3,2 min.	4,4 min.	7,9 min.
Debljina podloge 3,0 mm	6 min.	7,3 min.	11,1 min.	~ 25 min.
Debljina podloge 20,0 mm	16 min.	22 min.	33 min.	> 60 min.

Tablica prikazuje ovisnosti između temperature koja cirkulira u peći, debljine podloge i različitih vremena do prvog postizanja određene temperature objekta (faza želiranja).

### Profitabilnost

	IGP-KORROPRIMER	Temeljna praškasta boja s udjelom cinka
Specifična težina	1,6 g / cm <sup>3</sup>	3,2 g / cm <sup>3</sup>
Debljina sloja	70 μm	70 μm
Rezultat bojanja	8,9 m <sup>2</sup> / kg	4,4 m <sup>2</sup> / kg

## Prednosti kod praktične upotrebe

Svi IGP-KORROPRIMER praškasti lakovi za lakiranje čelika (1001, 1809, 6007) i aluminija (3002, 6007) imaju izvrsna mehanička svojstva. Zbog fleksibilnosti filma izuzetno su funkcionalni u kasnijim fazama obrade. Korisniku su jednostavni za upotrebu te će ga uvjeriti sa svojom visokom praktičnom primjenjivošću. Moguća su odstupanja zbog proizvodno-tehničkih uzroka i/ili ovisno o nanošenju. Poštujujte naše tehničke listove proizvođača, tehničke informacije i smjernice za obradu. U svakom slučaju, preporučuje se da se za određivanje optimalnih uvjeta pečenja praškaste boje provede probno ispitivanje prilagođeno dotičnom objektu i peći.



Leutenegger+Frei AG, Andwil



# Reference



Leutenegger+Frei AG, Andwil



ENVIRAL, Njemačka



Općina, Volketswil



Glavna autobusna postaja, Winterthur

## DRUŠTVA KONCERNA

### Države Beneluksa

IGP Benelux BV  
NL-8013 RW Zwolle  
Telefon +31 38 4600695  
info.benelux@igp-powder.com

### Bosna / Slovenija / Hrvatska

IGP Market Manager Borut  
Grajfoner  
GSM +386 41 747464  
borut.grajfoner@igp-powder.com

IGP Market Manager Danilo  
Zemljic  
GSM +386 30 415934  
danilo.zemljic@igp-powder.com

### Njemačka

IGP Pulvertechnik Deutschland GmbH DE-  
84030 Ergolding  
Telefon +49 871 966770  
info.de@igp-powder.com

### Francuska

IGP Pulvertechnik SAS  
FR-74166 St Julien en Genevois Cedex Telefon  
+33 4 50953510  
info.fr@igp-powder.com

### Velika Britanija

IGP UK  
GB-Bristol, BS37 5JB  
Telefon +44 1454 800020  
info.uk@igp-powder.com

### Italija

IGP Italy S.r.l.  
IT-21016 Luino (Varese) Telefon  
+39 332 1507657 info.it@igp-  
powder.com

### Sjeverna Amerika

IGP North America LLC  
Louisville, Kentucky 40299, USA Telefon +1 502  
2427187  
info.us@igp-powder.com

### Austrija

IGP Pulvertechnik GesmbH AT-  
2514 Traiskirchen  
Telefon +43 2252 508046  
info.at@igp-powder.com

### Poljska

IGP Pulvertechnik Polska Sp. z o.o. PL-96-321  
Siestrzeń  
Telefon +48 22 1011700  
Faks +48 22 7583798  
info.pl@igp-powder.com

### Skandinavske zemlje

IGP Scandinavia AB SE-  
222 23 Lund  
Telefon +46 46 120220  
info.se@igp-powder.com

### Mađarska

IGP Hungary Kft.  
HU-6000 Kecskemét  
Telefon +36 76 507974  
info.hu@igp-powder.com

## PRODAJNI PARTNERI

### Bosna i Hercegovina

IGP Solutions d.o.o. BA-  
71000 Sarajevo  
Telefon +387 62 495376  
info@igp-solutions.ba  
ilijas@igp-solutions.ba

### Bugarska

TM Gamasytem Ltd. BG-  
1505 Sofia  
Telefon +359 2 9433677 tmgama@omega.bg  
www.itwfinishingbg.com

### Izrael

Color's Way Ltd. IL-  
5885140 Israel  
Telefon +972 3 5613885  
colorsway@colorsway.com  
www.colorsway.com

### Rumunjska

S.C. Paint Art S.R.L. RO-  
550063 Sibiu  
Telefon +40 269 214915  
office@paintart.ro  
www.paintart.ro

### Rusija

Industrial coating systems «KSK» RU-140000  
Moscow Region  
Telefon/Faks +7 495 2326442 info@ksk-  
systems.ru  
www.ksk-systems.ru

### Srbija

IGP SYSTEM D.O.O.  
RS-21205 Sremski Karlovci Telefon  
+381 616 800492  
igpsystemdoo@gmail.com

### Češka/Slovačka

OK-COLOR spol. s r.o. CZ-193  
00 Praha 9  
Telefon +420 283 881252  
praha@okcolor.cz www.okcolor.cz

### Turska

Altinboy Ltd.  
TR-34384 Okmeydani-Sisli, Istanbul Telefon +90 212  
2228701  
omer@altinboy.com.tr  
www.altinboy.com.tr

### Ukraina

Alufinish Ukraine Ltd. UA-  
79012 Lviv Oblast  
Telefon +380 32 2443251  
alufinish.ua@gmail.com  
www.alufinish.com.ua

### Bjelorusija

Polymer Complect Company Ltd Minsk  
region  
Republic of Belarus  
Telefon +375 17 5114669  
info@polymercompl.com  
www.polymercompl.com

**IGP** POWDER  
COATINGS

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

Poduzeće grupacije DOLD GROUP

## Potražite međunarodne distributivne partnere!

Više informacija je dostupno  
na web stranici [www.igp-powder.com](http://www.igp-powder.com)