

Fiche technique

Interpon Redox Active

EL140G Grey

Primaire robuste avec une large fenêtre de cuisson



Description du produit

Interpon Redox Active est un primaire en poudre sans zinc, conçu pour améliorer la protection contre la corrosion de l'acier doux. **Interpon Redox Active** est un primaire époxy-polyester contenant des pigments inhibiteurs de corrosion. L'association de ces pigments actifs produit un mécanisme de passivation de l'acier, ce qui améliore les performances du produit face à des systèmes hybrides standards ou autres inactifs.

Interpon Redox Active doit être recouvert d'une finition en peinture poudre, ou en peinture liquide PU.

Interpon Redox Active peut être utilisé comme primaire d'attente, avec un délai de recouvrement maximal de 6 semaines.

Homologations

Agrément Qualisteelcoat

PE-0184 : Système de revêtement : ST2, prétraitement : Chimique, Catégorie de corrosivité : C4H

PE-0185 : Système de revêtement : ST2, prétraitement : Mécanique, Catégorie de corrosivité : C4H

Propriétés de la poudre

	Valeur typique
Type de produit chimique	Epoxy / Polyester
Densité	1.2 - 1.9 g/cm ³
Brillance (60°)	65 - 75 GU
Épaisseur de film recommandée	60 - 80µm
Durée de conservation	24 mois en dessous de 25 °C
Conditions de stockage	Dans des conditions sèches et fraîches ($\leq 25^{\circ}\text{C}$) (les boîtes ouvertes doivent être refermées)
conditions de réticulation	10-20 min à 160°C 7-14 min à 180°C 5-10 min à 200°C Curing schedule temperature = object temperature.

Green curing: 130°C 10-60 minutes (object temperature)

Interpon Redox Active shows a wide curing range must allowing application on substrates of different nature and thicknesses.

For best adhesion between the topcoat and primer we recommend green cure of primer followed by immediate powder topcoat application. The primer should be cured in a convection oven, optionally with infra-red heaters, with air temperature not exceeding 220°C.

Note: Failure to comply with the recommended curing conditions may affect the adhesion of the topcoat and cause degradation of the coating properties of the system. Parts coated with Interpon Redox Active should be handled carefully avoiding any surface contamination.

<http://www.interpon.com/contact-us/>

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: V5, 08.10.2024

Région: EMEA

AkzoNobel

Fiche technique

Interpon Redox Active

EL140G Grey

Primaire robuste avec une large fenêtre de cuisson



Prétraitement

La préparation de la surface dépend du métal, du type de surface, de ses conditions et de la performance requise.

Substrat : Acier doux/acier, acier moulé

Prétraitement mécanique : Sablage Sa 2.5 conformément à la norme ISO NF EN 8501-1. Rugosité : Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm

Traitement chimique : Dégraissage et phosphatation (ou équivalent) suivi d'une passivation, d'un rinçage DW et d'un séchage.

Acier électrozingué, acier galvanisé à chaud

Prétraitement mécanique : Balayage avec une réduction maximale de l'épaisseur de la couche de zinc de 5 à 10 µm en fonction de l'épaisseur initiale du zinc.

Prétraitement chimique : Dégraissage par phosphatation et passivation ou lavage primaire au Cromadex 903, qui peut être remplacé par une passivation chimique au Cromadex MC245.

Zinc pulvérisé (flamme gazeuse/dépôt électrique)

Prétraitement mécanique : Sablage Sa 3 selon ISO NF EN 8501-1. Rugosité : Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm

Prétraitement chimique : Banni

* Egalement applicable pour les substrats en acier électro-zingué.

Application

Les poudres peuvent être appliquées au moyen d'un équipement de pulvérisation électrostatique manuel ou automatique.

Toutes les poudres peuvent présenter de petites différences de couleur d'un lot à l'autre, ce qui est normal et inévitable.

Les produits portant des codes différents ne doivent pas être mélangés, même s'ils ont la même couleur et la même brillance.

Des supports différents (aluminium, acier, acier galvanisé...), l'utilisation de primaire ainsi que des variations d'épaisseur de film importantes peuvent donner un aspect différent.

Une bonne protection est liée à l'application de l'épaisseur de film recommandée.

Il est recommandé de fluidifier le produit pendant l'application afin d'obtenir une application et une apparence homogènes.

Les vernis transparents, y compris les vernis teintés, ne peuvent pas être appliqués directement sur les primaires. Seules les teintes entièrement opaques peuvent être appliquées sur primaire.

Pour les applications marines, liées aux cycles approuvés RINA / DM, l'épaisseur du support métallique doit être $\geq 0,6\text{mm}$, et l'épaisseur du film de revêtement doit respecter la valeur de $80\mu \pm 10\%$.

Méthode d'application	Électrostatique
-----------------------	-----------------

Conditions d'essai

Les résultats sont basés sur des essais mécaniques et chimiques qui (sauf indication contraire) ont été effectués dans des conditions de laboratoire et sont donnés à titre indicatif uniquement.

Les essais ont été réalisés en laboratoire en utilisant les propriétés d'application suivantes et ne sont donnés qu'à titre indicatif.

Prétraitement	Phosphatation fer avec passivation
Support	Acier dégraissé de 0,6 mm
conditions de réticulation	2 min à 200°C (température objet) jako základní nátěr pro kompletní systém - Green-Cure. Vrchní nátěr: D1036 / D2525 Ral 9010 60-80 mikronů
Épaisseur du film	70 - 90µm

<http://www.interpon.com/contact-us/>

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: V5, 08.10.2024

Région: EMEA

AkzoNobel

Fiche technique

Interpon Redox Active

EL140G Grey

Primaire robuste avec une large fenêtre de cuisson



Essais mécaniques

	Valeur typique	Méthode/norme
Adhérence	Classe 0	ISO 2409 (hachures de 2 mm)
Emboutissage Erichsen	Bon à 6 mm (Système)	ISO 1520
Aptitude au pliage	Bon à 3 mm	ISO 1519
Résistance aux chocs	≥30 kg.cm	ISO 6272-2 (d/r)

Essais chimiques et de durabilité

	Valeur typique	Méthode/norme
Essai de brouillard salin	Bon, pas d'infiltration due à la corrosion à plus de 1,5 mm de l'amorce, 1000 h, Plaques en acier de 0,8 mm Phosphate de zinc (dégraissage alcalin Phosphate de zinc Rinçage à l'eau et séchage)	ISO 9227

Tests environnementaux et de durabilité

	Valeur typique	Méthode/norme
Durabilité extérieure	Ce produit est un primaire destiné à être recouvert d'une couche de finition. La durabilité du système 2 couches sera fonction de la qualité de la couche de finition.	

Application de la couche de finition

Interpon Redox Active devrait idéalement être recouvert dans les 24 heures suivant l'application. Cependant, en tant que HOLDING PRIMER (attention au durcissement TOTAL), la surcouche peut être appliquée jusqu'à 6 semaines. Un nettoyage préalable est fortement recommandé avant l'application de la couche de finition.

Pour assurer la cohésion du système de poudre Interpon Redox Active, ainsi qu'une performance optimale, l'ensemble du système doit être durci conformément aux conditions de durcissement recommandées pour la couche de finition en poudre.

1) Poudre : Pour une utilisation en tant que primaire de maintien (avec des conditions de durcissement complet requises), le primaire Interpon Redox Active doit être nettoyé avant d'être recouvert. Enlever la poussière en soufflant de l'air propre et sec et/ou en brossant avec une brosse douce.

2) Liquide : Pour une surcouche avec une couche de finition PU liquide, l'Interpon Redox Active doit d'abord subir un léger ponçage à sec avec un papier de verre 800. Le produit doit être complètement durci selon les recommandations de cuisson de la couche de finition PU liquide.

<http://www.interpon.com/contact-us/>

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: V5, 08.10.2024

Région: EMEA

AkzoNobel

Fiche technique

Interpon Redox Active

EL140G Grey

Primaire robuste avec une large fenêtre de cuisson



Réparation

Préparation de surface

sablage + nettoyage à l'air
Le système de revêtement doit être réparé dans les plus brefs délais s'il est endommagé.

Application

Pour les réparations, nous recommandons le système de peinture liquide à deux couches suivant d'International Protective Coatings & Cromadex.

1ère couche : apprêt à deux composants pour le décapage à l'acide
2ème couche : couche de finition polyuréthane à deux composants Interthane 990 ou Cromadex 600.

Informations complémentaires

Brouillard salin neutre / ISO 9227

Interpon Redox Active + Interpon D1036 / D2525

Substrat : acier 2 mm

Prétraitement : sablage SA 2,5 – Ra 6-12 µm, Profil : 50-75 µ

Épaisseur du primaire : 60-80 µm, Épaisseur de la couche de finition : 60-80 µm

Adhérence sur la surface avant test : Classe 0

1 000 heures

Scribe : perte d'adhérence 1,5 mm, quelques cloques 2 mm, corrosion faible

Surface : corrosion Ri0, cloques aucune, classe d'adhérence 0

2 000 heures

Scribe : perte d'adhérence 1,5 mm, cloques moyennes < 8 mm, corrosion faible

Surface : corrosion Ri0, cloques aucune, classe d'adhérence 0

Interpon Redox Active + Interpon D1036 / D2525

Substrat : acier 2 mm

Prétraitement : Phosphate de zinc Dégraissage alcalin Phosphate de zinc Rinçage à l'eau et séchage

Épaisseur de l'apprêt : 60-80 µm, Épaisseur de la couche de finition : 60-80 µm

Adhérence sur la surface avant le test : Classe 0

1 000 heures

Scribe : perte d'adhérence 1,5 mm, quelques cloques 2 mm, corrosion faible

Surface : corrosion Ri0, cloques aucune, classe d'adhérence 0

2 000 heures

Scribe : perte d'adhérence 1,5 mm, cloques moyennes < 8 mm, corrosion faible

Surface : corrosion Ri0, cloques aucune, classe d'adhérence 0

Précautions de sécurité / données de sécurité

Ce produit est destiné à être utilisé uniquement par des applicateurs professionnels dans des environnements industriels et ne doit pas être utilisé sans référence à la fiche de données de santé et de sécurité pertinente qu'Akzo Nobel a fournie à ses clients.

<http://www.interpon.com/contact-us/>

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: V5, 08.10.2024

Région: EMEA

AkzoNobel

Fiche technique

Interpon Redox Active

EL140G Grey

Primaire robuste avec une large fenêtre de cuisson



Non-responsabilité

NOTE IMPORTANTE : Les informations contenues dans cette fiche technique ne prétendent pas être exhaustives et sont basées sur l'état actuel de nos connaissances et sur les lois en vigueur : toute personne utilisant le produit à des fins autres que celles spécifiquement recommandées dans la fiche technique sans avoir obtenu au préalable une confirmation écrite de notre part quant à l'adéquation du produit à l'usage prévu le fait à ses risques et périls. Il incombe toujours à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour satisfaire aux exigences des règles et de la législation locales. Lisez toujours la fiche signalétique et la fiche technique de ce produit, si elles sont disponibles. Tous les conseils que nous donnons ou toutes les déclarations que nous faisons au sujet du produit (que ce soit dans cette fiche technique ou ailleurs) sont corrects au mieux de nos connaissances, mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ou sur les nombreux facteurs qui affectent l'utilisation et l'application du produit.

Par conséquent, sauf accord écrit spécifique, nous n'acceptons aucune responsabilité pour la performance du produit ou pour toute perte ou dommage résultant de l'utilisation du produit. Tous les produits fournis et les conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions générales de vente. Nous vous conseillons de demander une copie de ce document et de l'examiner attentivement. Les informations contenues dans cette fiche technique sont susceptibles d'être modifiées de temps à autre à la lumière de l'expérience acquise et de notre politique de développement continu. Il incombe à l'utilisateur de vérifier que cette fiche technique est à jour avant d'utiliser le produit.

Les noms de marque mentionnés dans cette fiche technique sont des marques déposées ou sont sous licence d'AkzoNobel.

Annexes

Corrosivity Classes and Durability categories based on ISO 12944:2018

ISO 12944:2018 Corrosivity classes				
Category	Low < 7 years	Medium 7 – 15 years	High 15-25 years	Very High Over 25 years
C3	120h	240h	480h	720h
C4	240h	480h	720h	1 440h
C5	480h	720h	1440h	

Average corrosion creep (mm): 1,5 mm • Neutral salt spray ISO 9227

<http://www.interpon.com/contact-us/>

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: V5, 08.10.2024

Région: EMEA

AkzoNobel