

Fiche technique produit

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon D1036 Brillant

Description produit	<p>Interpon D1036 Brillant est une gamme de peintures en poudre formulées pour une application sur de l'aluminium destiné à un usage architectural et l'acier galvanisé. Interpon D1036 Brillant est spécialement formulée sans TGIC.</p> <p>Partie intégrante de la gamme Interpon D1036, les peintures Interpon D1036 Brillant assurent une très bonne durabilité extérieure, représentée par une faible perte de brillance et une faible variation de teinte ; elles sont conformes aux principaux agréments standards de finition architecturale. Toutes les poudres Interpon D1036 Brillant sont formulées sans pigment plombifère et respectent les agréments standards du GSB, Qualicoat classe 1, EN12206 et EN13438 (anciennement BS6496 & BS6497) et AAMA 2603.</p> <p>Numéro de licence Qualicoat : P-0143 (France), P-0773 (Italie), P-0363 (Allemagne), P-0352 (UK), P-0495 (Espagne), P-0647 (Rép. Tchèque), P-0991 (Turquie), P-0934 (Russie), P-0747(Egypte)</p> <p>Numéro de licence GSB : 101k (brillance 85)</p>		
Propriétés de la poudre	Nature chimique	Polyester	
	Aspect	Lisse brillant	
	Niveau de brillance (EN ISO 2813°(60°))	80 - 90 unités de brillance	
	Granulométrie	Adaptée à une application par pulvérisation électrostatique	
	Densité réelle	1,2-1,9 g/cm ³ en fonction de la couleur	
	Conditions de stockage	En milieu sec et frais (T° ≤ 30° C) <i>(les cartons ouverts doivent être refermés)</i>	
	Durée de vie	24 mois avec des pics de température inférieurs à 30°C 12 mois avec des pics de température inférieurs à 35°C	
	Conditions de polymérisation (Température de l'objet)	20 à 40 minutes à 170°C 10 à 20 minutes à 180°C 8 à 16 minutes à 200°C	
Propriétés mécaniques	Pliage	ISO 1519 (Mandrin cylindrique)	Bon à 5mm de diamètre
	Adhérence	ISO 2409 (Quadrillage 2 mm)	Gt0
	Emboutissage Erichsen	ISO 1520	Bon au minimum à 5mm
	Résistance au choc	ISO 6272-2	Bon à 2,5 Joules (inverse et direct) (20 In/Lb)
	Dureté Buchholz	ISO 2815	> 80
Tests de corrosion accélérée et de résistance chimique	Brouillard salin acétique	ISO 9227	Après 1000h d'exposition la corrosion doit être <16 mm ² / amorce V de 10 cm
	Résistance à l'humidité	ISO 6270 - 2	Pas de cloquage, pas de décollement > 1 mm après 1000 h d'exposition

Dioxyde de soufre	ISO 22479	Tenue 24 cycles – pas de cloquage, pas de perte de brillance et/ou décoloration
Résistance à l'eau bouillante	Cocotte-minute EN12206-1 Par.5.10	Après 1 heure d'exposition, pas de défaut (décollement, cloquage, etc.)
Résistance chimique	De manière générale, bonne résistance aux acides, aux alcalins et aux huiles à des températures ambiantes	
Resistance au Mortier	EN12206-1	Aucune dégradation après 24 heures d'exposition
Vieillessement accéléré	ISO 16474-2 (1000 h) ISO 11507 QUV B 313 (300 h)	La rétention de brillance doit être $\geq 50\%$
Durabilité Extérieure	ISO 2810 (1 an)	La rétention de brillance doit être $\geq 50\%$, la dégradation de couleur répond aux exigences des normes GSB/Qualicoat
Farinage : il ne doit pas excéder le minimum de l'ASTM D4214-07		
Conditions des tests	Les résultats des différents tests, ci-dessus mentionnés, sont obtenus dans les conditions laboratoire ci-dessous. Ils ne sont donnés qu'à titre indicatif.	
Support	Aluminium (0.5-0.8 mm Al Mg1)	
Traitement de surface	Prétraitement sans chrome approuvé par les certifications GSB/Qualicoat	
Epaisseur du Film	60 - 80 microns (ISO 2360)	
Conditions de Polymérisation	15 minutes à 180° C (Température Objet (TO))	
La performance effective du produit dépendra des circonstances dans lesquelles le produit est utilisé.		
Traitement de surface	<p>Avant TOUTE application de la gamme Interpon D1036 Brillant, il est INDISPENSABLE de faire un traitement de surface (TTS) pour obtenir une protection la plus optimale possible.</p> <p>Les pièces en aluminium doivent recevoir un traitement par conversion chromique en plusieurs étapes, soit préférentiellement un prétraitement sans chrome adéquat ou une pré-anodisation adéquate pour nettoyer et apprêter les pièces. Suivre les recommandations techniques du fournisseur de traitement de surface.</p> <p>Les pièces en acier galvanisé nécessitent un TTS chimique en plusieurs étapes ayant soit une phosphatation zinc, soit une conversion chromique ou bien une préparation mécanique par grenailage parfaitement adapté et défini. Selon le type de galvanisation, un dégazage thermique ou l'utilisation d'un additif antibulle peuvent être requis. Dans tous les cas, suivre les recommandations du fournisseur.</p> <p>Les produits Interpon D1036 Brillant peuvent également être utilisés sur de la fonte ou de l'acier. Pour une utilisation en extérieur, sur un substrat parfaitement préparé, nous conseillons d'appliquer le primaire anticorrosion Interpon Redox PZ.</p>	
Application	<p>Les peintures en poudre Interpon D1036 Brillant peuvent être appliquées soit manuellement soit à l'aide d'un matériel de pulvérisation électrostatique automatique corona ou tribo-électrique.</p> <p>Pour les teintes « pleines », la poudre inutilisée peut être récupérée et recyclée jusqu'à un maximum de 30% avec les équipements les plus courants du marché en effectuant les contrôles réguliers des rapports poudre recyclée / poudre neuve. Consulter AkzoNobel pour obtenir des recommandations spécifiques sur les rapports de recyclage de ces produits.</p> <p>Les peintures Interpon D1036 Brillant doivent être appliquées à une épaisseur minimum de 60µ.</p>	

Toutes les poudres peuvent présenter de petites différences de couleur d'un lot à l'autre, ceci est normal et industriellement inévitable. Bien qu'AkzoNobel prenne toutes les précautions nécessaires pour minimiser les écarts visuels, le résultat ne peut pas être garanti. Il est fortement conseillé aux applicateurs indépendants et/ou intégrés, de n'utiliser qu'un seul lot pour appliquer des éléments destinés à être assemblés. Ces différences d'aspects visuels se produiront plus fréquemment avec des poudres à effets spéciaux.

Pour être plus stables, les produits métallisés bondérisés présentent de meilleures propriétés d'application que les produits métallisés par mélanges. Il est néanmoins primordial de faire attention aux réglages de la ligne pour éviter les effets de marbrures à l'origine de modifications d'aspect à la suite de l'utilisation du procédé de recyclage. Pour de plus amples informations, nous suggérons de prendre connaissance des **d'Applications des Produits Métallisés**.

L'utilisation de différents supports (aluminium, acier, acier galvanisé...) l'utilisation de primaires et l'obtention de films avec d'importantes variations d'épaisseur peuvent donner un/des aspect(s) différent(s).

Des produits ayant de codes différents ne doivent JAMAIS être mélangés même s'ils présentent la même couleur et/ou la même brillance.

Post laquage	Pour obtenir des conseils spécifiques sur la mise en œuvre et l'adaptation de processus après laquage tels que le pliage, l'utilisation de joints, d'adhésifs, de ruptures de ponts thermiques/barettage ou le nettoyage, etc., nous vous conseillons vivement de consulter AkzoNobel.
Maintenance	Pour obtenir des conseils spécifiques sur l'entretien (nettoyage) des bâtiments laqués, consulter les <i>Directives de nettoyage et d'entretien</i> de la gamme Interpon D mise à disposition par AkzoNobel.
Données de sécurité	Texte conforme à la réglementation locale. Consulter la Fiche de données de sécurité (FDS) de la gamme mise à disposition par AkzoNobel.
Non-responsabilité	<p>NOTE IMPORTANTE : Les informations fournies dans cette documentation technique ne sont pas censées être exhaustives et sont basées sur le présent état de nos connaissances et sur les lois en vigueur : Toute personne qui utilise le produit à toute fin autre que celle recommandée spécifiquement dans la présente documentation technique sans avoir obtenu au préalable notre confirmation écrite quant à l'utilisation du produit pour le but prévu, le fait à ses risques et périls. Il incombe toujours à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour répondre aux demandes définies dans les règlements locaux et la législation en vigueur. Il est impératif de toujours lire la documentation matériau et la documentation technique, si elles sont disponibles. Tous les conseils que nous prodiguons ou toutes les déclarations que nous faisons concernant le produit (que ce soit dans cette documentation ou par un autre moyen) sont conformes à l'état actuel de nos connaissances ; cependant, nous ne maîtrisons pas la qualité ou l'état du substrat ou les nombreux facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit.</p> <p>Par conséquent, à moins que nous ne l'ayons accepté spécifiquement par écrit, nous n'acceptons aucune responsabilité sous quelque forme que ce soit émanant de la performance du produit ou pour toute perte ou tout dommage provenant de l'utilisation du produit. L'ensemble des produits fournis et des conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions standard et conditions de vente. Il vous est recommandé de demander une copie de ces documents et de les lire attentivement. Les informations contenues dans cette documentation sont soumises à une modification régulière au vu de l'expérience et de notre politique de développement continu. Il incombe à l'utilisateur de vérifier que la présente documentation est actualisée avant d'utiliser le produit. Les noms de marque mentionnés dans la présente documentation sont des marques déposées ou font partie d'une licence d'AkzoNobel.</p>