

# Fiche technique

AkzoNobel Powder Coatings

## Interpon D1036 Brillant (85)

<b>Description produit</b>	<p><b>Interpon D1036 Brillant (85)</b> est une gamme de peintures en poudre formulées pour un usage sur de l'aluminium architectural et de l'acier galvanisé. La série <b>Interpon D1036 Brillant (85)</b> est spécialement formulée sans TGIC.</p> <p>Appartenant à la série <b>Interpon D1036</b> de poudres architecturales, <b>Interpon D1036 Brillant (85)</b> donne une excellente durabilité extérieure et de rétention de couleur et répond aux exigences de toutes les grandes normes Européennes des finitions dans l'architecture.</p> <p>Toutes les poudres Interpon D1036 Brillant (85) sont sans plomb et répondent aux exigences de GSB Standard, Qualicoat classe 1, EN12206 et EN13438 (anciennement BS6496 &amp; BS6497) et AAMA 2603.</p> <p><b>Numéro de licence Qualicoat :</b> P-1043 (France), P-0773 (Italie), P-0363 (Allemagne), P-0352(UK), P-0495 (Espagne), P-0647 (République Tchèque), P-0991 (Turquie)</p> <p><b>Numéro de licence GSB :</b> 101k</p>		
<b>Propriétés de la poudre</b>	<b>Type chimique</b>	Polyester	
	<b>Apparence</b>	Lisse Brillant	
	<b>Niveau de Brillance</b>	Unités de brillance 80 – 90	
	<b>Granulométrie</b>	Adaptée à la pulvérisation électrostatique	
	<b>Densité réelle</b>	1,2-1,9 g/cm <sup>3</sup> selon la couleur	
	<b>Conditions de stockage</b>	Dans un endroit sec et frais à moins de 30° C ( <i>les cartons ouverts doivent être refermés</i> )	
	<b>Durée d'utilisation</b>	24 mois à une température maximale de 30°C 12 mois à une température maximale de 35°C	
	<b>Conditions de polymérisation</b> (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	
<b>Essais mécaniques</b>	<b>Flexibilité</b>	ISO 1519 (Mandrin cylindrique)	Passe 5mm
	<b>Adhérence</b>	ISO 2409 (Quadrillage 2 mm)	Gt0
	<b>Emboutissage Erichsen</b>	ISO 1520	Passe > 5mm
	<b>Résistance à l'impact</b>	ISO 6272 : 1993	Passe 2,5 Joules (20 dans lb)
	<b>Dureté Buchholz</b>	ISO 2815	> 80
<b>Tests Environnemental et de Durabilité</b>	<b>Brouillard salin acétique</b>	ISO 9227	<16 mm <sup>2</sup> corrosion/10 cm, 1000 heures
	<b>Humidité constante</b>	ISO 6270	Pas de cloquage, ni décollement <1 mm (1000 hrs)

<b>Dioxyde de soufre</b>	ISO 3231	Passe 30 cycles – pas de cloquage, ni de perte de brillance ni de décoloration
<b>Perméabilité</b>	Cocotte-minute EN 12206-5.10	Passe 1 heure pas de défaut
<b>Résistance chimique</b>		De manière générale, bonne résistance aux acides, alcalis et aux huiles à des températures normales
<b>Resistance au Mortier</b>	EN 12206-1	Pas d'effet après 24 heures
<b>Essai de vieillissement accéléré</b>	ISO 16474-2 (1000 hrs) ISO 11507:1997 QUV B 313 (300 hrs)	≥50% retention de brillance
<b>Durabilité Extérieure</b>	ISO 2810 (1 an)	≥50% retention de brillance. Répond aux exigences des normes Qualicoat/GSB
		Farinage – aucun au-dessus du minimum requis dans ASTM D659:1980

**Conditions Des tests** Les résultats sont basés sur des essais mécaniques et chimiques qui ont été réalisés dans des conditions de laboratoire et ne sont donnés qu'à titre indicatif.

<b>Substrat</b>	Aluminum (0.5-0.8 mm Al Mg1)
<b>Prétraitement</b>	Prétraitement sans Chrome approuvé Qualicoat/GSB
<b>Epaisseur du Film</b>	60-80 microns (ISO 2360)
<b>Polymérisation</b>	15 minutes at 180° C (température de l'objet)

La performance effective du produit dépendra des circonstances dans lesquelles le produit est utilisé.

**Pre-traitement** Pour une protection maximale, il est essentiel de prétraiter les substrats avant l'application de la gamme **Interpon D1036 Brillant (85)**. Les substrats aluminium doivent recevoir un traitement de chromatisation complet à plusieurs étages, un prétraitement sans chrome adéquat ou une pré-anodisation adéquate pour nettoyer et conditionner le substrat. Les conseils détaillés doivent être fournis par le fournisseur du prétraitement.

L'acier galvanisé nécessite une préparation de surface multi-étages un prétraitement à l'aide de la conversion de phosphate ou de chromate de zinc ou un sablage léger contrôlé. Selon le type de galvanisation, le dégazage ou l'utilisation d'additifs anti-bulles peut être requis – suivez les conseils de procédures du fournisseur de prétraitement.

Les produits **Interpon D1036 Brillant (85)** peuvent également être utilisés sur de la fonte ou sur de l'acier doux. Pour une utilisation en extérieur, nous conseillons d'appliquer le primaire anticorrosion **Interpon PZ** sur un substrat correctement préparé.

**Application** Les peintures en poudre **Interpon D1036 Brillant (85)** peuvent être appliquées manuellement ou à l'aide d'un matériel de pulvérisation électrostatique automatique ou tribo-électrique. Pour les teintes pleines, la poudre inutilisée peut être recyclée jusqu'à un maximum de 30% à l'aide d'un équipement adapté. Consulter AkzoNobel pour obtenir de plus amples détails quant au rapport de mélange correct de poudre neuve / poudre recyclée.

Les peintures **Interpon D1036 Brillant (85)** doivent être appliquées à une épaisseur minimum de 60 µ.

Toutes les poudres peuvent présenter de petites différences de couleur d'un lot à l'autre, ceci est normal et inévitable. Bien qu'AkzoNobel prenne toutes les précautions pour minimiser les écarts visibles, il ne peut y avoir de garantie à cet égard. Nous recommandons aux applicateurs et aux

fabricants d'utiliser un seul lot pour les parties qui seront assemblées. Les écarts sont plus probables avec des poudres à effets spéciaux.

Les produits bondés présentent de meilleures propriétés d'application que les produits mélangés (plus stables) mais l'attention doit toujours être portée sur les réglages de la ligne afin d'éviter « l'effet marbré » et les changements d'aspect après le recyclage. Un ratio constant entre les poudres vierges et recyclées doit être fixé par l'applicateur afin d'obtenir un aspect cohérent. Pour obtenir de plus amples détails, nous suggérons de lire le **Guide d'Application des Finitions Métallisées**.

Des produits de codes différents ne doivent pas être mélangés même s'ils ont la même couleur et la même brillance.

<b>Post Application</b>	Pour obtenir des conseils spécifiques sur l'adaptation de processus post-laquage tels que le pliage, l'utilisation de joints, les adhésifs, les ruptures à pont thermique, le nettoyage, etc., consulter AkzoNobel.
<b>Maintenance</b>	Pour obtenir des conseils spécifiques sur le nettoyage et l'entretien, consulter les <i>Directives de nettoyage et d'entretien</i> de la gamme Interpon D mise à disposition par AkzoNobel.
<b>Données de sécurité</b>	Consulter la Fiche de données de sécurité (FDS).
<b>Non-responsabilité</b>	<p><b>NOTE IMPORTANTE :</b> 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.</p> <p>Les noms de marque mentionnés dans la présente documentation sont des marques déposées ou font partie d'une licence d'Akzo Nobel.</p>