

Technický list

INTERPON D1036 MATT



Standardně odolná polyesterová prášková barva

Popis výrobku

Interpon D1036 Matt je řada práškových barev určená pro použití na architektonickém hliníku a pozinkované oceli. Barvy Interpon D1036

byly vytvořeny speciálně bez použití TGIC.

Jako součást produktové řady Interpon D1036 pro stavebnictví a architekturu nabízí barvy Interpon D1036 vynikající odolnost vůči venkovním vlivům a perfektně si zachovávají svůj barevný odstín. Práškové barvy řady Interpon D1036 neobsahují olovo a splňují požadavky norem GSB Florida 1, Qualicoat Class 1, EN12206 a EN13438 (dříve BS6496 a BS6497), a AAMA 2603.

Schválení

Schválení Qualicoat	P-0235 (FR) P-0735 (IT) P-1126 (TR) P-0530 (ES) P-0350 (GB) P-0886 (CZ) P-0739 (DE) P-0850 (EG)
Schválení GSB	164b
Shválení - odolnost proti požáru/ohni	Klasifikace: A2,s1,d0 s tloušťkou vrstvy do 120 µm (polyestery D10136, D2525) podle EN13501-1.

Vlastnosti prášku

	Typická hodnota
Chemický typ	Polyester
Vzhled	Hladký mat
Hustota	1.2 - 1.9 g/cm ³ , v závislosti na odstínu
Lesk	25 - 35 GU
Trvanlivost	24 měsíců níže 30 °C
Podmínky skladování	Za suchých, chladných podmínek (≤ 30°C) (otevřené krabice musí být znovu uzavřeny)
Vypalovací podmínky	15 - 30 min při 180°C 12 - 25 min při 190°C 10 - 20min při 200°C (teplota objektu)

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

Copyright © 2026 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: Ver13, 13.04.2026

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

INTERPON D1036 MATT



Standardně odolná polyesterová prášková barva

Předúprava

Hliníkové součásti by měly být opatřeny úplným vícestupňovým chromátovým konverzním povlakem nebo vhodnou bezchromovou předúpravou nebo vhodným eloxováním, aby se vyčistil a upravil podklad. Podrobné poradenství by mělo být vyžádáno od dodavatele předúpravy.

Pozinkovaná ocel vyžaduje přípravu povrchu buď vícestupňovou předběžnou úpravou pomocí zinečnatého fosfátu nebo chromátové konverze nebo řízeným tryskáním. V závislosti na typu zinkování může být vyžadováno odplynění nebo použití přísad proti tvorbě bublin - postupujte podle rad dodavatele předúpravy.

Výrobky lze použít také na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní použití se doporučuje použít antikorozní nátěr Interpon Redox PZ na správně připravený podklad.

Pro dosažení maximální ochrany je nezbytné před aplikací práškové barvy provést předúpravu povrchu součástí.

Aplikace

Tento výrobek by měl být aplikován při minimální tloušťce 60 µm.

Bondované produkty mají lepší aplikační vlastnosti než míchané produkty (jsou stabilnější), nicméně je třeba věnovat patřičnou pozornost nastavení aplikační linky, aby se zamezilo vzniku "mramorového efektu" a změnám ve vzhledu povrchu po recyklaci. Výrobky s různými kódy by se neměly míchat, i když mají stejnou barvu a lesk.

Různé podklady (hliník, ocel, pozinkovaná ocel atd.), použití základního nátěru a velké změny v tloušťce vrstvy mohou způsobit odlišný vzhled.

Pro více informací je nezbytně nutné si přečíst dokument Příručka pro aplikaci metalických nátěrů ("Metallic Application

Guidelines"): Aplikace, kontrola kvality metalických a efektovcých práškových barev a manipulace s lakovanými díly

Bezbarvé laky včetně tónovaných bezbarvých laků nelze aplikovat přímo na primer. Pouze plně krycí odstíny jsou vhodné pro aplikaci na primer.

Prášky lze nanášet ručním nebo automatickým elektrostatickým stříkacím zařízením.

Aplikační metody	Elektrostaticky
Recyklace	Aby bylo dosaženo konzistentního vzhledu, mělo by se udržovat konstantní poměr mezi původním a recyklovaným práškem. U nemetalických odstínů lze nepoužitý prášek recyklovat pomocí vhodného recyklačního zařízení. Další podrobnosti o správném poměru míchání nového/recyklovaného prášku získáte od společnosti AkzoNobel. U míchaných barev (např. efekt sůl a pepř) a některých speciálních efektů je vhodné konzultovat s výrobcem, zda je výrobek vhodný k recyklaci

Po aplikaci

Konkrétní rady ohledně vhodnosti procesů po nanesení povlaku, jako je ohýbání nebo použití tmelů, lepidel, tepelné přestávky, čištění atd. se prosím obraťte na společnost AkzoNobel.

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

Copyright © 2026 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: Ver13, 13.04.2026

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

INTERPON D1036 MATT



Standardně odolná polyesterová prášková barva

Zkušební podmínky

Skutečné vlastnosti produktu závisí na okolnostech, za kterých bude produkt používán. Zkoušky byly provedeny v laboratorních podmínkách za použití následujících aplikačních vlastností a jsou pouze orientační.

Předúprava	Bezchromová předúprava schválená Qualicoat/GSB
Podklad	Hliník (0,5-0,8 mm Al Mg1)
Vypalovací podmínky	18 min při 190°C
Tloušťka vrstvy	60 - 80 µm , ISO 2360

Mechanické zkoušky

	Typická hodnota	Metoda/norma
Přilnavost	Třída 0	ISO 2409 (2 mm mřížkový řez)
Erichsen hloubení	Splňuje 5 mm	ISO 1520
Pružnost	Splňuje 5 mm	ISO 1519
tvrdost	>80	ISO 2815 (Buchholz hardness)
Odolnost proti nárazu	Splňuje 2,5 Joulů - reverzní & přímý (20 v lb)	ISO 6272-2 (d/r)

Chemické testy a zkoušky odolnosti

	Typická hodnota	Metoda/norma
Chemická odolnost	Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a olejům při pokojových teplotách.	
Odolnost proti oxidu siřičitému	Splňuje, 24 cyklů - žádné puchýře, ztráta lesku nebo změna odstínu	ISO 22479

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

Copyright © 2026 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: Ver13, 13.04.2026

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

INTERPON D1036 MATT



Standardně odolná polyesterová prášková barva

Zkoušky vlivu prostředí a odolnosti

	Typická hodnota	Metoda/norma
Zrychlené působení povětrnostních vlivů	zachování lesku $\geq 50\%$, 1000 h	ISO 16474-2 (Xenon-arc)
	zachování lesku $\geq 50\%$, 300 h	ISO 16474-3 QUV B 313 (GSB)
Solná mlha	Žádné puchýře větší než 2 (S2) dle ISO 4628-2. Infiltrace $<16\text{ mm}^2/10\text{ cm}$, délka jednotlivé infiltrace nesmí překročit 4 mm., 1000 h	ISO 9227
Vlhkost	Žádné puchýře větší než 2 (S2) podle ISO 4628-2; maximální infiltrace v kříži je 1 mm, 1000 h	ISO 6270-2 CH Konstantní vlhkost
Odolnost ve venkovním prostředí	Křídováním - nepřekračuje minimum uvedené v normě ASTM D4214. $\geq 50\%$ zachování lesku, zachování odstínu v souladu s GSB/Qualicoat 1 let	ISO 2810
Přilnavost za mokra	Žádné známky oddělení nebo puchýřů. Hodnota příčného řezu 0. Změna odstínu je přijatelná.	Qualicoat/GSB

Údržba

Konkrétní rady týkající se čištění a údržby naleznete v pokynech pro čištění a údržbu řady Interpon D, které jsou k dispozici u společnosti AkzoNobel.

Bezpečnostní opatření

Tento produkt je určen pro použití pouze profesionálními aplikátory v průmyslovém prostředí a neměl by být používán bez odkazu na příslušný Bezpečnostní list (MSDS), který společnost Akzo Nobel běžně poskytuje svým zákazníkům.

Prohlášení o zodpovědnosti

DŮLEŽITÁ POZNÁMKA: Informace obsažené v tomto technickém listu nejsou pokládány za vyčerpávající a jsou založeny na současném stavu našich znalostí a aktuální legislativě. Kdokoli produkt používá k jakémukoli jinému účelu, než je výslovně doporučeno v technickém listu, a to bez předchozího písemného potvrzení výrobce o vhodnosti daného produktu k zamýšlenému účelu, činí tak na vlastní riziko. Je vždy na odpovědnosti uživatele, aby zajistil všechny nezbytné kroky k naplnění požadavků stanovených místními zákony a legislativou. Vždy čtěte technické nebo bezpečnostní listy k danému produktu, máte-li je k dispozici. Veškerá naše doporučení, pokyny a sdělení týkající se tohoto produktu (ať v tomto technickém listu nebo jinde) jsou v souladu s našimi nejlepšími znalostmi, nicméně nemáme žádnou kontrolu nad kvalitou či stavem podkladu nebo nad jinými faktory, ovlivňujícími použití a aplikaci daného produktu. Proto tedy, pokud výslovně a písemně neodsouhlasíme jinak, nepřijímáme žádnou odpovědnost za finální výkonnost produktu nebo za jakoukoli ztrátu či škodu vyplývající z použití produktu. Všechny dodávané produkty a dohodnutá odborná poradenství podléhají našim standardním smluvním a prodejním podmínkám. Doporučujeme vyžádat si kopii tohoto dokumentu a pečlivě ji prostudovat. Informace obsažené v tomto technickém listu podléhají občasným úpravám s ohledem na naše zkušenosti a na naši politiku nepřetržitého vývoje. Je na zodpovědnosti uživatele, aby si před použitím výrobku ověřil, zda je tento technický list aktuální.

Názvy produktů v tomto technickém listu jsou ochrannými známkami nebo licencované společnosti AkzoNobel.

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

Copyright © 2026 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: Ver13, 13.04.2026

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

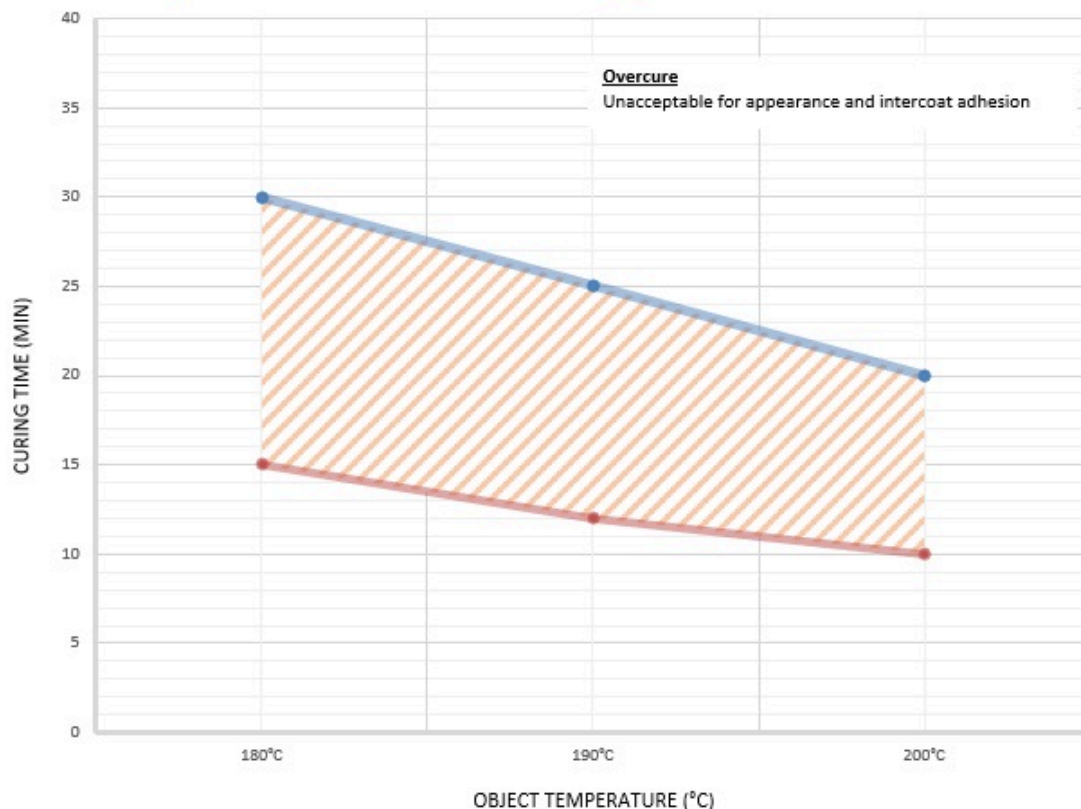
INTERPON D1036 MATT

Standardně odolná polyesterová prášková barva

Příloha

Vypalovací podmínky

Interpon D1036 Matt 30 - curing window



Disclaimer:

The data contained in this Curing Window graph is obtained from laboratory coating trials under ideal curing conditions, and using perfectly prepared uncoated testing panels; consequently the curing window needs to be regarded as indicative only. To ensure the correct curing is achieved, specific thermal and performance checks should be

- Minimum cure
- Maximum cure