

Technický list

Interpon Redox PZ

ALZ66F RAL7012CA

Nejvýkonejší práškový primer pro antikorozi ochranu tryskané oceli



Popis výrobku

Interpon Redox PZ je práškový základní nátěr (primer) s přídavkem zinku určený ke zvýšené ochraně měkké oceli před korozi.

Tento duplexní systém poskytuje katodickou ochranu a bariérový efekt. Jedná se o dvouvrstvý systém se základním práškovým nátěrem Interpon Redox PZ s přídavkem zinku a krycím práškovým nátěrem Interpon nebo tekutým krycím nátěrem Cromadex PU.

Je určen k ochraně oceli s předúpravou povrchu drtí/broky. Systém Interpon Redox PZ je vyroben na bázi epoxidové pryskyřice s přídavkem zinku, čímž se stává vodivým, a umožňuje tak katodickou ochranu. Interpon Redox PZ má specifickou antikorozi funkci, která zlepšuje ochranu pro případ poškrábání.

Vlastnosti prášku

	Typická hodnota
Chemický typ	Epoxid
Hustota	1.8 - 2.1 g/cm ³
Lesk (60°)	30 - 60 GU
Vzhled/Efekt	Standardní ("Solid")
Doporučená tloušťka vrstvy	70 - 120µm
Trvanlivost	12 měsíců níže 25 °C
Podmínky skladování	Za suchých a chladných podmínek (≤ 25 °C) (otevřené krabice musí být znovu uzavřeny)
Vypalovací podmínky	12-23 min při 160°C 8-17 min při 170°C 6-13 min při 180°C Vypalovací program = teplota objektu. Interpon Redox PZ má široký rozsah vytvrzování a lze použít na různé podklady a tloušťky. <u>Gelování</u> 110 °C 15-40 minut 130 °C 12-30 minut Primer by měl být před aplikací vrchního nátěru vytvrzen nebo alespoň zgelován podle doporučených podmínek vypalování. Teplota objektu nesmí být nižší než 110°C nebo vyšší než 180°C. Primer by měl být vytvrzen v konvekčním peci, případně s infrazářiči, s teplotou vzduchu nepřesahující 10°C.

Předúprava

Předúprava povrchu závisí na kovu, typu povrchu, jeho stavu a požadovaném výkonu. Viz naše doporučení pro předúpravu, kterou je třeba použít pro Interpon Redox PZ.

Měkká ocel, Litá ocel

Mechanická předúprava: Tryskání drtí Sa 2,5 podle ISO NF EN 8501-1. Drsnost: Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm

Chemická předúprava: Zakázáno

Elektrolyticky zinkovaná ocel, Žárově zinkovaná ocel, Stříkané zinkování (plynovým plamenem / elektrickou depozicí)

Mechanická předúprava: Zakázáno

Chemická předúprava: Zakázáno

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: V16, 08.10.2024

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

Interpon Redox PZ

ALZ66F RAL7012CA



Nejvýkonejší práškový primer pro antikorozi ochranu tryskané oceli

Aplikace

Prášky lze nanášet ručním nebo automatickým elektrostatickým stříkacím zařízením. Výrobky s různými kódy by se neměly míchat, i když mají stejnou barvu a lesk. Přestože společnost AkzoNobel činí veškerá opatření, aby minimalizovala viditelné rozdíly, nelze to zaručit. Aplikátorům a výrobcům se doporučuje používat jednu šarži pro díly, které se budou montovat společně. Rozdíly jsou pravděpodobnější u prášků se speciálním efektem. Aby bylo dosaženo konzistentního výsledku, měla by lakovna udržovat konstantní poměr mezi původním a recyklovaným práškem. Dobrá ochrana souvisí s doporučenou tloušťkou vrstvy. Bezbarvé laky včetně tónovaných bezbarvých laků nelze aplikovat přímo na primer. Pouze plně krycí odstíny jsou vhodné pro aplikaci na primer.

Parametry aplikace

Fluidizační tlak vzduchu: 1,5 kg/cm² prvotní, pak 1 kg/cm²

Tlak vzduchu při dopravě: 0,5 až 0,8 kg/cm²

Doporučené napětí: 65 až 70kV

Poznámka: Nedodržení doporučených vypalovacích podmínek může mít vliv na přilnavost krycího nátěru a způsobit zhoršení výkonových parametrů systému. Pokud je to možné, s díly potaženými práškovou barvou Interpon Redox PZ by se nemělo manipulovat. Pokud je manipulace nevyhnutelná, je nutné použít čisté rukavice, které nepouštějí vlákna.

Aplikační metody	Elektrostaticky
Recyklace	Před zahájením výroby musí být provedeny zkoušky s vhodným recyklačním zařízením. Pozornost je třeba věnovat poměru nového prášku, musí být použito minimálně 70 %. Trysky pistole se musí čistit každých 30 minut.

Zkušební podmínky

Níže uvedené výsledky vycházejí z mechanických a chemických zkoušek, které (není-li uvedeno jinak) byly provedeny v laboratorních podmínkách a jsou čistě orientační. Zkoušky byly provedeny v laboratorních podmínkách za použití následujících aplikačních vlastností a jsou pouze orientační.

Vrchní nátěr: Interpon D1036 / D2525 Ral 9010

Předúprava	Tryskání brokem
Podklad	Ocel
Vypalovací podmínky	8 min při 200°C (teplota objektu)

Mechanické zkoušky

	Typická hodnota	Metoda/norma
Přilnavost	Třída 0 (systém), Třída 0 (primer)	ISO 2409 (2 mm mřížkový řez)
Erichsen hloubení	Splňuje 6 mm (systém), Splňuje 8 mm (primer)	ISO 1520
Pružnost	Splňuje 4 mm, Splňuje, 5 mm (systém)	ISO 1519
Odolnost proti nárazu	Splňuje 0.2 kg·m (primer), Splňuje 0.3 kg·m (system)	ISO 6272-2 (d/r)

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: V16, 08.10.2024

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

Interpon Redox PZ

ALZ66F RAL7012CA

Nejvýkonejší práškový primer pro antikorozi ochranu tryskané oceli



Chemické testy a zkoušky odolnosti

	Typická hodnota	Metoda/norma
Zkouška solnou mlhou	Podrobnosti o zkouškách naleznete níže ve vyhrazené části doplňující informace.	ISO 9227

Aplikace vrchního nátěru

Základní nátěr by měl být překryt na stejném místě do 12 hodin od jeho nanesení. Pokud zpoždění přesáhne 12 hodin, měly by se příslušné části zahřívat po dobu 10 minut při teplotě 120-150 °C (teplota objektu). Zpoždění nesmí překročit 24 hodin.

Parametry aplikace najdete v bezpečnostním listu krycího práškového nátěru.

Integrita a optimální výkon systému bude zajištěna vypálením celého systému v souladu s doporučenými vypalovacími podmínkami pro krycí nátěr. Vypalování by mělo být prováděno v konvekční peci, případně infračervenými ohřivači. Distribuce tepla uvnitř pece musí být rovnoměrná.

Poznámka: Nedodržení doporučených podmínek konečného vytvrzování může způsobit změny barvy a lesku a zhoršení vlastností nátěrového systému. Podrobný protokol pro aplikaci systému Interpon Redox PZ je k dispozici na vyžádání.

Opravy

Příprava povrchu	Broušení + čištění vzduchem
Aplikace	Jakékoli poškození nátěrového systému Interpon Redox PZ je nutné co nejdříve opravit. Opravy se doporučují provádět pomocí následujícího dvouvrstvého systému od společnosti International Protective Coatings: <ol style="list-style-type: none">1. vrstva: dvousložková epoxidová základní nátěrová hmota s obsahem zinku, Interzinc 722. vrstva: dvousložková polyuretanová krycí nátěrová hmota, Interthane 990

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 © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: V16, 08.10.2024

Region: EMEA

AkzoNobel