

Scheda Tecnica

INTERPON D1036 COARSE TEXTURE



Descrizione del prodotto

Interpon D1036 Coarse Texture è una serie di vernici in polvere a durabilità standard aventi una superficie bucciata, formulate per applicazione su alluminio per Architettura e acciaio zincato. Formulati senza l'utilizzo di TGIC, i prodotti offrono un'eccellente durabilità all'esterno e un'ottimale ritenzione del colore rispondendo ai requisiti dei maggiori capitolati standard Europei per l'architettura.

Tutti i prodotti della serie **Interpon D1036 Coarse Texture**, sono esenti da piombo e rispondono ai requisiti GSB Florida 1, Qualicoat Class 1, EN12206, and EN13438 (precedente BS6496 & BS6497), e AAMA 2603.

Licenze

Licenza Qualicoat	P-1306 (IT) P-1475 (ES) P-1440 (CZ)
Omologa resistenza al fuoco	Classificazione: A2,s1,d0 con spessore del film fino a 120 µm (tutti i rivestimenti in poliestere tranne D3020) secondo la norma EN13501-1.

Proprietà della polvere

	Valore tipico
Natura chimica	Poliestere
Aspetto	Bucciato
Densità	1.2 - 1.9 g/cm ³ , a seconda del colore
Brillantezza (60°)	31 - 70 GU
Durata allo stoccaggio	24 mesi sotto i 30 °C 12 mesi sotto i 35 °C
Condizioni di stoccaggio	In ambiente asciutto e fresco (≤ 30°C) (le scatole aperte devono essere richiuse)
Condizioni di polimerizzazione	20 - 40 min a 180°C 12 - 24 min a 200°C 8 - 14 min a 210°C (temperatura dell'oggetto)

Pretrattamento

Per ottenere la massima protezione, è essenziale pretrattare i componenti prima dell'applicazione della vernice in polvere. I supporti in alluminio richiedono un trattamento di Cromatazione a più stadi o alternativamente un appropriato pretrattamento chrome-free oppure ancora una pre-anodizzazione per un' idonea preparazione e condizionamento del substrato. Maggiori dettagli dovranno essere richiesti al fornitore del pretrattamento.

L'acciaio zincato richiede una preparazione superficiale tramite un pretrattamento a più stadi con Fosfati di Zinco, conversione cromica, oppure sabbiatura in condizioni controllate. In funzione del tipo di zincatura, può essere necessario l'uso di additivi anti-bolla o degasanti, in ogni caso occorrerà seguire i suggerimenti del fornitore del pretrattamento.

I prodotti possono essere utilizzati anche su ghisa o acciaio dolce. Per l'uso all'esterno si consiglia di applicare il primer anticorrosivo Interpon Redox PZ su un substrato correttamente preparato.

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon è un marchio registrato di AkzoNobel.

Data Revisione: V6, 08.10.2024

Regione: EMEA

AkzoNobel

Scheda Tecnica

INTERPON D1036 COARSE TEXTURE



Applicazione

Le polveri possono essere applicate tramite pistole elettrostatiche manuali o automatiche

Questo prodotto deve essere applicato ad uno spessore minimo di 60µm.

Tutte le polveri possono presentare piccole differenze di colore da un lotto all'altro; ciò è normale e inevitabile.

I prodotti bonderizzati hanno proprietà applicative migliori rispetto ai prodotti dry-blend (più stabili), ma occorre comunque prestare attenzione ai parametri applicativi per evitare "l'effetto marmo" e cambiamenti di aspetto dopo il riciclo.

Non si devono miscelare prodotti con codici diversi, anche se dello stesso colore e della stessa brillantezza.

Supporti diversi (alluminio, acciaio, acciaio galvanizzato...), l'uso di primer e grandi cambiamenti nello spessore del film possono portare a differenze di aspetto.

Sebbene AkzoNobel adotti ogni precauzione per ridurre al minimo le differenze visibili, ciò non può essere completamente garantito.

Si consiglia agli applicatori e ai produttori di utilizzare un unico lotto per i manufatti che verranno assemblati insieme. Le differenze sono più probabili con le polveri ad effetto speciale.

Metodo di applicazione	Applicazione elettrostatica
Riciclo della polvere	Consultare AkzoNobel per ulteriori dettagli sulla corretta proporzione di miscelazione tra polvere vergine e polvere di recupero. Per le tinte solide, la polvere non utilizzata può essere recuperata La polvere non utilizzata può essere recuperata con attrezzature adeguate e riciclata nel sistema di verniciatura, ma è necessario utilizzare almeno il 70% di polvere vergine.

Post applicazione

Per consigli specifici sull'idoneità di processi successivi all'applicazione, come la piegatura o l'uso di sigillanti, adesivi, taglio termico, pulizia ecc. consultare AkzoNobel.

Condizioni di test

I risultati si basano su test meccanici e chimici che (se non diversamente indicato) sono stati eseguiti in condizioni di laboratorio e sono forniti a titolo puramente indicativo.

I test sono stati effettuati in condizioni di laboratorio utilizzando le seguenti proprietà applicative e sono forniti a titolo puramente indicativo.

Pretrattamento	Pretrattamento esente da cromo approvato da Qualicoat/GSB
Substrato	Alluminio (0,5-0,8 mm Al Mg1)
Condizioni di polimerizzazione	18 min a 200°C (temperatura dell'oggetto)
Spessore del film	70 - 90µm, ISO 2360

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon è un marchio registrato di AkzoNobel.

Data Revisione: V6, 08.10.2024

Regione: EMEA

AkzoNobel

Scheda Tecnica

INTERPON D1036 COARSE TEXTURE



Test meccanici

	Valore tipico	Metodo/standard
Adesione	Classe 0	ISO 2409 (pettine da 2 mm)
Imbutitura Erichsen	Passa 5 mm	ISO 1520
Flessibilità	Passa 5 mm	ISO 1519
durezza	>80	ISO 2815 (Buchholz hardness)
Resistenza agli urti	Passa 2,5 Joule inverso e diretto (20 in lb)	ISO 6272-2 (d/r)

Test chimici e di durata

	Valore tipico	Metodo/standard
Resistenza chimica	Generalmente buona resistenza ad acidi, alcali e oli a temperatura ambiente.	
Resistenza al biossido di zolfo	Passa 24 cicli - nessuna formazione di blistering, perdita di brillantezza o di colore	ISO 22479

Test ambientali e di durata

	Valore tipico	Metodo/standard
Invecchiamento accelerato	≥50% Ritenzione della brillantezza, 1000 h	ISO16474-2
	≥50% Ritenzione della brillantezza, 300 h	ISO 16474-3 QUV B 313 (GSB)
Nebbia salina acetica	Nessun blistering superiore a 2 (S2) secondo la norma ISO 4628-2. Infiltrazione <16 mm ² /10 cm, la lunghezza di ogni singola infiltrazione non deve superare i 3 mm., 1000 h	ISO 9227
Umidità	Nessun blistering superiore a 2 (S2) secondo la norma ISO 4628-2; l'infiltrazione massima al taglio è di 1 mm, 1000 h	ISO 6270-2 CH Umidità costante
Durabilità esterna	Sfarinamento - non superiore al minimo prescritto da ASTM D4214 ≥50% di ritenzione di brillantezza. Ritenzione di colore in accordo alle specifiche GSB/Qualicoat 1 anni	ISO 2810
Resistenza alla malta	Nessun effetto dopo 24 ore	EN 12206-1
Adesione a umido	Nessuna presenza di blistering o distacco. Adesione classe 0. La variazione di colore è accettabile.	Qualicoat/GSB

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon è un marchio registrato di AkzoNobel.

Data Revisione: V6, 08.10.2024

Regione: EMEA

AkzoNobel

Scheda Tecnica

INTERPON D1036 COARSE TEXTURE



Manutenzione

Per consigli specifici sulla pulizia e la manutenzione, consultare le Linee guida per la pulizia e la manutenzione della serie Interpon D, disponibili presso AkzoNobel.

Precauzioni di sicurezza

Questo prodotto è destinato esclusivamente all'uso da parte di applicatori professionisti in ambienti industriali e non deve essere utilizzato senza fare riferimento alla relativa scheda di sicurezza e salute che Akzo Nobel ha fornito ai propri clienti.

Dichiarazione di non responsabilità

NOTA IMPORTANTE: Le informazioni contenute in questa scheda tecnica non intendono essere esaustive e si basano sullo stato attuale delle nostre conoscenze e sulle leggi vigenti: chiunque utilizzi il prodotto per scopi diversi da quelli specificamente raccomandati nella scheda tecnica senza aver prima ottenuto da noi una conferma scritta dell'idoneità del prodotto all'uso previsto lo fa a proprio rischio e pericolo. È sempre responsabilità dell'utente prendere tutte le misure necessarie per soddisfare i requisiti stabiliti dalle norme e dalla legislazione locale. Leggere sempre la Scheda tecnica del materiale e la Scheda tecnica di questo prodotto, se disponibile. Tutti i consigli che forniamo o le dichiarazioni fatte da noi sul prodotto (in questa scheda tecnica o in altro modo) sono corretti al meglio delle nostre conoscenze, ma non abbiamo alcun controllo sulla qualità o sulle condizioni del substrato o sui molti fattori che influenzano l'uso e l'applicazione del prodotto.

Pertanto, salvo diverso accordo scritto, non ci assumiamo alcuna responsabilità per le prestazioni del prodotto o per eventuali perdite o danni derivanti dall'uso del prodotto. Tutti i prodotti forniti e i consigli tecnici forniti sono soggetti ai nostri termini e condizioni di vendita standard. Si consiglia di richiedere una copia di questo documento e di esaminarlo attentamente. Le informazioni contenute in questa scheda tecnica sono soggette a modifiche periodiche alla luce dell'esperienza e della nostra politica di continuo sviluppo. È responsabilità dell'utente verificare che la presente scheda tecnica sia aggiornata prima di utilizzare il prodotto.

I nomi dei marchi citati in questa scheda tecnica sono marchi di fabbrica di AkzoNobel o sono concessi in licenza ad AkzoNobel.

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon è un marchio registrato di AkzoNobel.

Data Revisione: V6, 08.10.2024

Regione: EMEA

AkzoNobel

Scheda Tecnica

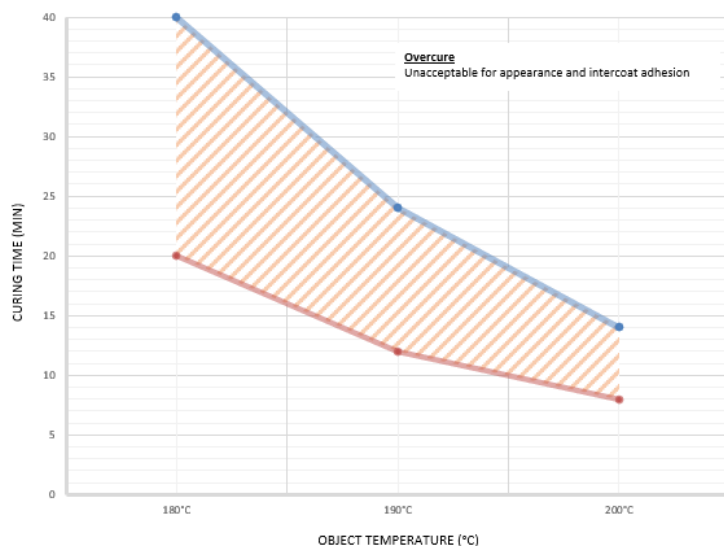
INTERPON D1036 COARSE TEXTURE



Appendice

Curing window

Interpon D1036 Coarse Texture - 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

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon è un marchio registrato di AkzoNobel.

Data Revisione: V6, 08.10.2024

Regione: EMEA

AkzoNobel