

# Fiche technique

## Interpon Redox APA

### FL151F Grey



Primaire spécialement conçu pour une application directe sur des substrats sensibles aux dégazage

### Description du produit

**Interpon APA** est un primaire époxy-polyester spécialement conçu pour des applications directes sur des supports sensibles au dégazage tels que l'acier galvanisé, la métallisation, le zamak, les fontes d'acier et d'aluminium, le laiton etc.. **Interpon APA** offre un excellent rendu, une résistance aux produits chimiques et au brouillard salin, ainsi qu'une résistance aux dommages mécaniques.

**Interpon APA** peut être utilisé comme apprêt pour une variété de couches de finition liquides, mais il est recommandé d'effectuer des tests de pré-qualification pour l'adhérence entre couches avant utilisation.

### Homologations

|                         |                                                                                                                                                                                                  |
|-------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Agrément Qualisteelcoat | PE-0032 : Système de revêtement : HD2, prétraitement : Mécanique, Catégorie de corrosivité : C5H<br>PE-0034 : Système de revêtement : MS2, prétraitement : Aucun, Catégorie de corrosivité : C5H |
| Autorisation du GSB     | 904b<br>approuvé pour les matériaux de revêtement Zn & Fe / Standard                                                                                                                             |

### Propriétés de la poudre

|                               | Valeur typique                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|-------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Type de produit chimique      | Epoxy / Polyester                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Densité                       | 1.2 - 1.9 g/cm <sup>3</sup>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Brillance (60°)               | 55 - 65 GU                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Épaisseur de film recommandée | 60 - 80µm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| Durée de conservation         | 24 mois en dessous de 25 °C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
| Conditions de stockage        | Dans des conditions sèches et fraîches ( $\leq 25^{\circ}\text{C}$ )<br>(les boîtes ouvertes doivent être refermées)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| conditions de réticulation    | <p>Interpon Redox APA propose une large plage de réticulation, permettant l'application sur des substrats de natures et d'épaisseurs différentes.</p> <p><u>Gélification:</u><br/>160°C 10-60'<br/>180°C 7-14'<br/>200°C 5-9'</p> <p><u>Réticulation complète:</u><br/>180°C 15-40'<br/>200°C 10-30'</p> <p>Température = Température object. Pour une utilisation comme primaire anti-gazing, une réticulation complète doit être effectuée</p> |

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: V5, 08.10.2024

Région: EMEA

**AkzoNobel**

# Fiche technique

## Interpon Redox APA

### FL151F Grey



Primaire spécialement conçu pour une application directe sur des substrats sensibles aux dégazage

### Prétraitement

La préparation de la surface dépend du métal, du type de surface, de ses conditions et de la performance requise.

Substrat : Acier doux/acier, acier moulé

Prétraitement mécanique : Sablage Sa 2.5 conformément à la norme ISO NF EN 8501-1. Rugosité : Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm

Traitement chimique : Dégraissage et phosphatation (ou équivalent) suivi d'une passivation, d'un rinçage DW et d'un séchage.

Acier électrozingué, acier galvanisé à chaud

Prétraitement mécanique : Balayage avec une réduction maximale de l'épaisseur de la couche de zinc de 5 à 10 µm en fonction de l'épaisseur initiale du zinc.

Prétraitement chimique : Dégraissage par phosphatation et passivation ou lavage primaire Cromadex 903, qui peut être remplacé par une passivation chimique avec le Cromadex MC245.

Aluminium

Prétraitement mécanique : Balayage

Prétraitement chimique : Suivre les recommandations de Qualicoat (16 édition) pour les méthodes de prétraitement.

Zinc pulvérisé (flamme gazeuse/dépôt électrique)

Prétraitement mécanique : Sablage Sa 3 selon ISO NF EN 8501-1. Rugosité : Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm

Prétraitement chimique : Banni

\* Egalement applicable pour les substrats en acier électro-zingué.

### Application

Les poudres peuvent être appliquées au moyen d'un équipement de pulvérisation électrostatique manuel ou automatique.

Toutes les poudres peuvent présenter de petites différences de couleur d'un lot à l'autre, ce qui est normal et inévitable.

Les produits bondés ont de meilleures propriétés d'application que les produits mélangés/blendés (plus stables), mais il faut tout de même faire attention aux réglages de la ligne afin d'éviter l'"effet de marbrure" et les changements d'aspect après le recyclage.

Des supports différents (aluminium, acier, acier galvanisé...), l'utilisation de primaire ainsi que des variations d'épaisseur de film importantes peuvent donner un aspect différent.

Il est recommandé de fluidifier le produit pendant l'application afin d'obtenir une application et une apparence homogènes.

Les vernis transparents, y compris les vernis teintés, ne peuvent pas être appliqués directement sur les primaires. Seules les teintes entièrement opaques peuvent être appliquées sur primaire.

Interpon Redox APA convient à la pulvérisation électrostatique corona et au tribo, en fonction de l'équipement tribo.

#### Méthode d'application

Électrostatique, Tribo

#### Recyclage

La poudre non utilisée peut être récupérée à l'aide d'un équipement approprié et recyclée dans le système de revêtement, mais un minimum de 70 % de poudre vierge doit être utilisé.

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: V5, 08.10.2024

Région: EMEA

**AkzoNobel**

# Fiche technique

## Interpon Redox APA

### FL151F Grey



Primaire spécialement conçu pour une application directe sur des substrats sensibles aux dégazage

### Conditions d'essai

Les résultats sont basés sur des essais mécaniques et chimiques qui (sauf indication contraire) ont été effectués dans des conditions de laboratoire et sont donnés à titre indicatif uniquement.  
Les essais ont été réalisés en laboratoire en utilisant les propriétés d'application suivantes et ne sont donnés qu'à titre indicatif.

|                            |                                                                                                       |
|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Prétraitement              | Phosphatation fer                                                                                     |
| Support                    | Acier poli                                                                                            |
| conditions de réticulation | 10 min à 200°C (température objet) Couche de finition : Interpon D1036 / D2525 Ral 9010 60-80 microns |
| Épaisseur du film          | 70 - 90µm                                                                                             |

### Essais mécaniques

|                       | Valeur typique                                      | Méthode/norme               |
|-----------------------|-----------------------------------------------------|-----------------------------|
| Adhérence             | Classe 0 (système), Classe 0 (primaire)             | ISO 2409 (hachures de 2 mm) |
| Emboutissage Erichsen | Bon à 4 mm (Système), Bon à 6 mm (Primaire)         | ISO 1520                    |
| Aptitude au pliage    | Bon à 5 mm (Primaire), Bon à 5 mm (système)         | ISO 1519                    |
| Résistance aux chocs  | Bon à 0.2 kg·m (primaire), Bon à 0.2 kg·m (système) | ISO 6272-2 (d/r)            |

### Essais chimiques et de durabilité

|                           | Valeur typique                                                                                                                                                                                                 | Méthode/norme |
|---------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
| Essai de brouillard salin | Bon, pas d'infiltration due à la corrosion à plus de 3 mm de l'amorce, 1500 h<br>Support : Acier galvanisé à chaud. Voir les détails des tests dans la section dédiée informations supplémentaires ci-dessous. | ISO 9227      |

### Application de la couche de finition

Pour garantir des résultats optimaux, Interpon Redox APA doit être recouvert dans les 24 heures suivant son application. La couche de finition doit dans tous les cas être appliquée dans un délai n'excédant pas une semaine après le durcissement d'Interpon Redox APA.

Pour garantir des performances optimales, le système Interpon Redox APA + couche de finition doit être complètement durci conformément aux recommandations de cuisson de la couche de finition.

### Réparation

|                        |                                                                                                                           |
|------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Préparation de surface | sablage + nettoyage à l'air<br>Toute détérioration du système de revêtement doit être réparée dans les plus brefs délais. |
| Application            | Pour les réparations, il est recommandé d'utiliser une peinture liquide PU (2K ou 1K).                                    |



# Fiche technique

## Interpon Redox APA

### FL151F Grey

Primaire spécialement conçu pour une application directe sur des substrats sensibles aux dégazage

### Informations complémentaires

---

#### Tests de corrosion sur acier galvanisé à chaud

Les résultats indiqués sont basés sur des tests qui (sauf indication contraire) ont été effectués dans des conditions de laboratoire et sont donnés à titre indicatif. Les performances réelles dépendent des circonstances dans lesquelles le produit est utilisé.

#### Système de peinture : Interpon Redox APA + Interpon D1036 RAL6005

Substrat Acier galvanisé à chaud

Traitement de surface: Grenailage

Épaisseur primaire : 60 – 100 µm (Cuisson 10 min à 160°C)

Épaisseur finition : 70 – 90 µm (Cuisson 10 min à 200°C)

Adhésion en surface avant test : Classe 0

#### Brouillard salin neutre ISO 9227

Durée: 1500 heures

Observations : Adhésion GT0, pas de rouille, pas de cloquage

### Précautions de sécurité / données de sécurité

---

Ce produit est destiné à être utilisé uniquement par des applicateurs professionnels dans des environnements industriels et ne doit pas être utilisé sans référence à la fiche de données de santé et de sécurité pertinente qu'Akzo Nobel a fournie à ses clients.

### Non-responsabilité

---

**NOTE IMPORTANTE :** Les informations contenues dans cette fiche technique ne prétendent pas être exhaustives et sont basées sur l'état actuel de nos connaissances et sur les lois en vigueur : toute personne utilisant le produit à des fins autres que celles spécifiquement recommandées dans la fiche technique sans avoir obtenu au préalable une confirmation écrite de notre part quant à l'adéquation du produit à l'usage prévu le fait à ses risques et périls. Il incombe toujours à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour satisfaire aux exigences des règles et de la législation locales. Lisez toujours la fiche signalétique et la fiche technique de ce produit, si elles sont disponibles. Tous les conseils que nous donnons ou toutes les déclarations que nous faisons au sujet du produit (que ce soit dans cette fiche technique ou ailleurs) sont corrects au mieux de nos connaissances, mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ou sur les nombreux facteurs qui affectent l'utilisation et l'application du produit.

Par conséquent, sauf accord écrit spécifique, nous n'acceptons aucune responsabilité pour la performance du produit ou pour toute perte ou dommage résultant de l'utilisation du produit. Tous les produits fournis et les conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions générales de vente. Nous vous conseillons de demander une copie de ce document et de l'examiner attentivement. Les informations contenues dans cette fiche technique sont susceptibles d'être modifiées de temps à autre à la lumière de l'expérience acquise et de notre politique de développement continu. Il incombe à l'utilisateur de vérifier que cette fiche technique est à jour avant d'utiliser le produit.

Les noms de marque mentionnés dans cette fiche technique sont des marques déposées ou sont sous licence d'AkzoNobel.

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: V5, 08.10.2024

Région: EMEA



**AkzoNobel**