

Fiche technique produit

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon 200 Cr UW0094 - Chrome Silver

Description du produit	Interpon 200 Cr est une gamme de revêtements en poudre à base de polyuréthane conçue pour l'extérieur et offrant d'excellente propriétés mécaniques et de résistance à la corrosion. Les revêtements en poudre Interpon 200 Cr offrent un excellent rendu lisse en finition haut brillant, sont idéales pour les applications dont l'esthétique finale est essentielle. Attention : Interpon 200 Cr ne convient pas aux applications architecturales. Pour empêcher l'oxydation de la base, un vernis doit toujours être appliqué.			
Propriétés de la poudre	Type chimique	Polyuréthane		
	Épaisseur de couche recommandée (µm)	70 - 90		
	Densité (g/cm³)	1,20 - 1,50 g/cm³ (Consulter le CoA du produit)		
	Application	Électrostatique		
	Conditions de stockage	Stocker à moins de 30°C dans un endroit sec et ventilé (les cartons ouverts doivent être refermés après usage).		
	Durée de conservation	24 mois		
	Conditions de polymérisation	15-20 minutes à 190°C 10-15 minutes à 200°C		
Conditions d'essai	Les résultats indiqués ci-dessous sont basés sur des essais mécaniques et chimiques qui (sauf indication contraire) ont été réalisés dans des conditions de laboratoire et ne sont donnés qu'à titre indicatif. La performance effective du produit dépendra des circonstances dans lesquelles le produit est utilisé. Les résultats indiqués ci-dessous concernent une application en monocouche du UW0094 sans la couche de vernis.			
	Support	Acier poli		
	Pré-traitement	Phosphatation au zinc avec un léger poids de couche		
	Épaisseur de couche	70 - 90 microns		
	Conditions de polymérisation (Température de l'objet)	10 minutes à 200°C		
	Essais mécaniques	Pliage	ISO 6860 (Mandrin cylindrique)	Passe 5 mm
		Adhérence	ISO 2409 (Quadrillage 2 mm)	0
Emboutissage Erichsen		ISO 1520	≥ 9 mm	
Dureté		ISO 1518 (2 000 g)	Passe - Pas de pénétration jusqu'au support	
Résistance au choc (Direct/indirect)		ISO 6272	≥ 90 kg·cm	

Essais chimiques et de durabilité

Les résultats indiqués ci-dessous sont basés sur des essais qui (sauf indication contraire) ont été réalisés dans des conditions de laboratoire et ne sont donnés qu'à titre indicatif. La performance effective du produit dépendra des circonstances dans lesquelles le produit est utilisé.

La base chromée doit être protégée par un vernis liquide ou par un vernis poudre avant de réaliser les tests chimiques.

Les résultats des essais indiqués ci-dessous sont basés sur une application bicouche du UW0094 (base chrome + vernis).

Brouillard salin neutre	ISO 9227 (250 heures)	Passe - pas de propagation de la corrosion à plus de 2 mm de la blessure.
Résistance à l'humidité	ISO 6270-1 (1 000 heures)	Passe - pas de cloquage ni de perte de brillance
Immersion dans de l'eau distillée	ISO 2812 (240 heures)	Passe - pas de cloquage ni de perte de brillance
Durabilité extérieure	Convient en utilisation extérieure si le produit est utilisé en bicouche (ajout du vernis).	
Résistance chimique	De manière générale, bonne résistance aux acides, aux alcalins et aux huiles à des températures ambiantes.	

Pré-traitement

Les surfaces en aluminium, acier ou électrozingué Zintec à peindre doivent être propres et ne pas comporter de traces de graisse. La phosphatation fer ou particulièrement une phosphatation zinc avec un faible poids de couche améliore la résistance à la corrosion des métaux ferreux. Les supports en aluminium peuvent nécessiter une couche de conversion chromique.

Application

Les poudres **Interpon 200 Cr** peuvent être appliquées manuellement ou à l'aide d'un matériel de pulvérisation électrostatique automatique. La poudre inutilisée peut être récupérée à l'aide d'un système de recyclage adapté (cyclone).

Attention : **Interpon 200 Cr** ne convient pas aux applications architecturales. Pour empêcher l'oxydation de la base (première couche), un vernis doit toujours être appliqué.

- Buses de pulvérisation à jet plat
- Tension : environ 50 à 70 kV
- Courant 80 mA
- Pression air principal 0,7 bar
- Commencer par des passes lentes
- Un faible nuage de poudre doit être utilisé
- Distance pistolet-pièce : 20 à 25 cm
- Pression air de dilution 0,7 bar

Pour garantir l'homogénéité du rendu de l'application, la poudre doit être alimentée à partir d'un bac d'alimentation fluidisé. Une alimentation par pompage direct dans le carton de poudre n'est pas recommandée.

Pour préserver son aspect métallisé brillant, la poudre ne doit pas être recyclée.

S'assurer que la base est totalement réticulée avant d'appliquer le vernis. Une mauvaise polymérisation de la base peut entraîner une altération de la surface du vernis au niveau de l'interface entre les deux couches après l'application et la polymérisation du vernis. Cela réduit la brillance finale et l'effet métallisé. Cela peut également entraîner une décoloration du vernis.

Informations complémentaires

Certaines poudres polyuréthane libèrent une faible quantité (1,5 %) de caprolactame lors de la polymérisation. Il est important de veiller à ce que les concentrations de caprolactame restent inférieures à 25 g/m³. Les poudres Interpon 200 sont disponibles en finition aluminium brillant et sont sensible aux rayures et aux traces de doigts. Nous recommandons d'utiliser un vernis polyester afin de protéger la base si le produit peint doit être soumis à des dommages physiques ou environnementaux.

	Idéalement, la couche de finition doit être appliquée dans les deux heures suivant l'application du revêtement métallisé, et des gants doivent être portés lors de la manipulation d'objets revêtus de peintures métallisées. Pour obtenir de plus amples détails sur l'utilisation des revêtements poudre métallisés, contacter AkzoNobel.
Conseils pour les poudres à effets spéciaux	Les poudres à effets spéciaux sont des produits qui nécessitent des procédures et des techniques spéciales par rapport aux teintes pleines, notamment durant l'application. Pour un effet final satisfaisant, ces poudres nécessitent une attention particulière, aussi bien lors de leur production en usine que lors de l'utilisation finale. Les finitions métallisées sont, par nature, plus sensibles aux variations d'aspects que les teintes pleines. En cas d'applications industrielles, l'applicateur doit mettre en place des procédures spécifiques pour assurer la répétabilité du résultat obtenu. En ce qui concerne l'application, il est conseillé de suivre les quelques règles élémentaires suivantes : • Produire des panneaux de présentation (« référence visuelle ») avant l'exécution de la commande complète • Présenter une plaquette peinte au client pour validation • Dans la mesure du possible, soumettre un projet dans une seule campagne avec le même lot de poudre • Verser la poudre du carton dans le bac d'alimentation afin d'obtenir une application la plus homogène possible • Lors d'une application manuelle, il faut éviter de croiser les passes ainsi que les mouvements rapides L'expérience prouve que pour de nombreuses poudres à effets spéciaux, le résultat final dépend beaucoup de l'équipement utilisé pour l'application. De façon basique, il est plus facile de faire valider une teinte pleine standard par toutes les parties concernées qu'une teinte spéciale ou à effets.
Données de sécurité	Ce produit est réservé à un usage professionnel en environnement industriel. Il ne doit pas être utilisé sans consulter la fiche de sécurité correspondante mise à disposition par Akzo Nobel.
Non-responsabilité	NOTE IMPORTANTE : Les informations contenues dans cette fiche technique n'ont pas pour ambition d'être exhaustives et sont fondées sur l'état actuel de nos connaissances, des lois et réglementations en vigueur : toute personne utilisant ce produit à toute autre fin que celle spécifiquement recommandée dans la fiche technique, sans avoir obtenu au préalable une confirmation écrite de notre part de l'adéquation du produit à l'usage envisagé, le fait à ses propres risques. C'est toujours à l'utilisateur qu'il incombe de prendre toutes les mesures requises pour se conformer aux exigences des réglementations et de la législation locale. Toujours lire les fiches de sécurité et de données techniques de ce produit, si elles sont disponibles. Tous les conseils et informations que nous fournissons sur le produit (par cette fiche technique ou tout autre moyen) sont exacts à notre connaissance mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du support ou les nombreux facteurs susceptibles d'affecter l'utilisation et l'application du produit. À moins que nous n'ayons donné notre accord explicite par écrit ou autrement, nous n'acceptons aucune responsabilité pour ce qui est de la performance du produit ou pour des pertes ou dommages résultant 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. Prière de demander une copie de ce document et de l'étudier attentivement. Les renseignements contenus dans cette fiche technique seront soumis à des modifications de temps à autre en fonction de l'expérience acquise 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. Les noms de marque mentionnés dans la présente documentation sont des marques déposées ou font partie d'une licence d'AkzoNobel.

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

Copyright ©2021 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel Interpon

200 Cr - Numéro 5

Date de la dernière révision : 05/03/2021

Auteur : Laboratoire Izmir