

# Fiche technique produit

AkzoNobel Powder Coatings

## Interpon D1036 Low-E Texture

<b>Description du produit</b>	<p><b>Interpon D1036 Low-E Texture</b> est une gamme de peintures en poudre polyester, uniquement formulée sans TGIC. Elle est développée et destinée pour des applications extérieures sur de l'aluminium architectural et/ou de l'acier galvanisé.</p> <p>Partie intégrante de la gamme Interpon D1036, les peintures <b>Interpon 1036 Low-E Texture</b> assurent une très bonne durabilité extérieure, représentée par une faible perte de brillance et une faible variation de teinte ; ils sont conformes aux principaux agréments standards européen de finition architecturale. Toutes les poudres <b>Interpon D1036 Low-E Texture</b> sont formulées sans pigment plombifère et respectent les agréments standards du Qualicoat Classe 1, EN12206 et EN13438 (précédemment BS6496 &amp; BS6497).</p> <p>Numéro de licence Qualicoat : P-1939 (Italie)</p>		
<b>Propriétés de la poudre</b>	<b>Nature Chimique</b>	Polyester sans TGIC	
	<b>Aspect</b>	Texture fine	
	<b>Niveau de Brillance (EN ISO 2813 (60°))</b>	3 - 7 unités de brillance (UB)	
	<b>Densité (g/cm<sup>3</sup>)</b>	1,2 - 1,9 g/cm <sup>3</sup> selon la couleur	
	<b>Application</b>	Adaptée à la pulvérisation électrostatique	
	<b>Conditions de stockage</b>	Dans un endroit sec et frais à moins de 30°C (Les cartons ouverts doivent être refermés)	
	<b>Durée de vie</b>	24 mois, T°C < 30°C à compter de la date de production 12 mois, T°C < 35°C à compter de la date de production	
	<b>Conditions de polymérisation (TO)</b>	25 - 40 minutes à 150°C 15 - 30 minutes à 160°C 5 - 20 minutes à 180°C	
<b>Essais Mécaniques</b>	<b>Pliage</b> (Mandrin cylindrique)	ISO 1519	Pas de détérioration du film à 5 mm
	<b>Adhérence</b> (Quadrillage 2 mm)	ISO 2409	GT0
	<b>Emboutissage Erichsen</b>	ISO 1520	Bonne tenue ≤ 5 mm
	<b>Résistance aux chocs</b>	ISO 6272-2	Bonne tenue 2.5 Joules (direct / inverse) (20 inch/Lb)
	<b>Dureté Buchhloz</b>	ISO 2815	> 80
<b>Essais environnementaux et de durabilité (corrosion accélérée)</b>	<b>Brouillard Salin Acétique</b> (1000 heures)	ISO 9227	Après 1000h d'exposition la corrosion doit être < 16 mm <sup>2</sup> / 10 cm

<b>Humidité cyclique</b> (1000 heures)	ISO 6270-2	Pas de cloquage, pas de décollement > 1mm après 1000h d'exposition
<b>Dioxyde de soufre</b>	ISO 22479	Après 24 cycles – pas de cloquage, pas de perte de brillance et/ou de décoloration.
<b>Résistance à l'eau Bouillante</b>	Cocotte-minute EN12206-1 § 5.10	Après 1 heure d'exposition, pas de défaut (décollement, cloquage, etc.)
<b>Résistance au Mortier</b>	EN 12206-1	Aucune dégradation après 24 h d'exposition
<b>Vieillessement accéléré</b>	ISO16474-2 (1000 h) ISO11507 QUV B 313 (300 h)	La rétention de brillance doit être ≥ 50%
<b>Durabilité extérieure</b>	ISO2810 (1 an)	La rétention de brillance doit être ≥ 50%, la dégradation de couleur répond aux exigences GSB / Qualicoat. Farinage : il ne doit pas excéder le minimum de l'ASTM D4214-07
<b>Résistance chimique</b>	De manière générale, bonne résistance à la plupart des acides, alcalis et huiles à des températures ambiantes.	

**Conditions d'essais** Les résultats des différents tests ci-dessous mentionnés, 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.

<b>Support</b>	Aluminium (0,5 – 0,8 mm Al Mg1)
<b>Préparation de surface</b>	Traitement sans chrome approuvé par les agréments Qualicoat / GSB
<b>Epaisseur du film</b>	60 - 80 µm
<b>Conditions de polymérisation (TO)</b>	25 minutes à 150°C

**Préparation de surface** Avant **TOUTE** application de la gamme **Interpon D1036 Low-E Texture**, il est **INDISPENSABLE** de faire un traitement de surface (TTS) pour obtenir une protection la plus optimale possible.

Les pièces en aluminium doivent recevoir soit un traitement par conversion chromique en plusieurs étapes, soit préférentiellement un pré-traitement sans chrome ou une pré-anodisation pour nettoyer et apprêter les pièces. Suivre les recommandations techniques du fournisseur de traitements de surface.

Les pièces en acier galvanisé nécessitent un TTS chimique en plusieurs étapes ayant, soit une phosphatation zinc, soit une conversion chromique, ou bien une préparation mécanique par grenailage parfaitement adapté et défini. Selon le type de galvanisation, un dégazage thermique ou l'utilisation d'un additif antibulle peuvent être requis. Dans tous les cas, suivre les recommandations du fournisseur.

Les produits **Interpon D1036 Low-E Texture** peuvent également être utilisés sur de la fonte ou de l'acier. Pour une utilisation en extérieur, sur un substrat parfaitement préparé, nous conseillons d'appliquer le primaire anticorrosion **Interpon REDOX PZ**

---

<b>Application</b>	<p>Les revêtements en poudre <b>Interpon D1036 Low-E Texture</b> peuvent être appliqués manuellement ou à l'aide d'un matériel de pulvérisation électrostatique Corona automatique ou Tribo électrostatique. Pour les teintes "pleines", la poudre inutilisée peut être récupérée et recyclée jusqu'à un maximum de 30% avec les équipements les plus courants du marché. Consulter AkzoNobel pour obtenir des recommandations spécifiques sur les rapports de recyclage poudre neuve / poudre recyclée) de ces produits.</p> <p>Les poudres de la gamme <b>Interpon D1036 Low-E Texture</b> doivent être appliquées avec un minimum de 60 µm</p> <p>Toutes les poudres peuvent présenter de légères différences de couleur d'un lot à l'autre, ce qui est normal et industriellement inévitable. Bien qu'AkzoNobel prenne toutes les précautions nécessaires pour minimiser les écarts visuels, cela ne peut être garanti. Il est conseillé aux applicateurs et aux fabricants d'utiliser un seul lot pour les pièces destinées à être assemblées. Ces différences d'aspects visuels se produiront plus fréquemment avec des poudres à effets spéciaux.</p> <p>Pour être plus stables, les produits métallisés bondérisés présentent de meilleures propriétés d'application que les produits métallisés par mélanges. Il est néanmoins primordial de faire attention aux réglages de la ligne pour éviter les effets de marbrures à l'origine de modifications d'aspect à la suite de l'utilisation du procédé de recyclage. Pour de plus amples informations, nous vous suggérons de prendre connaissance des <b>Directives d'Application des Produits Métallisés</b>.</p> <p>Des substrats différents (aluminium, acier, acier galvanisé, etc.), l'utilisation d'un primaire et des changements importants dans l'épaisseur du film peuvent donner des aspects différents. Des produits ayant des codes différents ne doivent JAMAIS être mélangés même s'ils présentent la même couleur et/ou la même brillance.</p> <p>Des produits ayant des codes différents ne doivent JAMAIS être mélangés même s'ils présentent la même couleur et/ou la même brillance.</p>
<b>Post Laquage</b>	<p>Pour obtenir des conseils spécifiques sur la mise en œuvre et l'adaptation de processus après laquage tels que le pliage, l'utilisation de joints, d'adhésifs, de ruptures de ponts thermiques/barettage ou le nettoyage, etc., nous vous conseillons vivement de consulter AkzoNobel.</p>
<b>Maintenance</b>	<p>Pour obtenir des conseils spécifiques sur l'entretien (nettoyage) des bâtiments laqués, consulter les <i>Directives de Nettoyage et d'Entretien</i> de la gamme Interpon D mise à disposition par AkzoNobel.</p>
<b>Données de sécurité</b>	<p>Texte conforme à la réglementation locale. Consulter la fiche de données de sécurité (FDS) de la gamme mise à disposition par AkzoNobel.</p>
<b>Non-responsabilité</b>	<p><b>NOTE IMPORTANTE</b> : Les informations fournies dans cette documentation technique ne sont pas censées être exhaustives et sont basées sur le présent état de nos connaissances et sur les lois en vigueur : Toute personne qui utilise le produit à toute fin autre que celle recommandée spécifiquement dans la présente documentation technique sans avoir obtenu au préalable notre confirmation écrite quant à l'utilisation du produit pour le but prévu, le fait à ses risques et périls. Il incombe toujours à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour répondre aux demandes définies dans les règlements locaux et la législation en vigueur. Il est impératif de toujours lire la documentation matériau et la documentation technique, si elles sont disponibles. Tous les conseils que nous prodiguons ou toutes les déclarations que nous faisons concernant le produit (que ce soit dans cette documentation ou par un autre moyen) sont conformes à l'état actuel de nos connaissances ; cependant, nous ne maîtrisons pas la qualité ou l'état du substrat ou les nombreux facteurs affectant l'utilisation et l'application du produit.</p>

---

---

Par conséquent, à moins que nous ne l'ayons accepté spécifiquement par écrit, nous n'acceptons aucune responsabilité sous quelque forme que ce soit émanant de la performance du produit ou pour toute perte ou tout dommage provenant 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. Il vous est recommandé de demander une copie de ces documents et de les lire attentivement. Les informations contenues dans cette documentation sont soumises à une modification régulière au vu de l'expérience 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'Akzo Nobel.

---

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

Copyright © 2023 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon is a registered trademark of AkzoNobel

Interpon D1036 Low-E Texture - Version #2

Date de la dernière révision : 29.11.2023