

Technisches Produktdatenblatt

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon D1036 STF

Produktbeschreibung

Interpon D1036 STF Matt und Texture ist eine Serie Pulverbeschichtungen, die speziell als Untergrund für die anschließende Anbringung von Thermotransfer-Dekorationen entwickelt wurde. Die Beschichtungen sind mit gleichmäßiger, feiner Struktur erhältlich.

Interpon D1036 STF Matt und Texture haben Produktformeln ohne TGIC.

Als Bestandteile der Serie hochwetterfester Pulverbeschichtungen für den Bausektor Interpon D gewährleisten Interpon D1036 STF Matt und Texture eine hervorragende Haltbarkeit und Farbstabilität bei Außenanwendungen und entsprechen den Vorgaben aller einschlägigen europäischen Standards für Oberflächenbehandlung zu architektonischen Zwecken. Alle Pulver der Serie Interpon D1036 STF Matt und Texture sind bleifrei, in der Qualicoat Klasse 1 eingestuft sowie konform mit den Standards EN12206, EN13438 (früher BS6496 & BS6497) und AAMA 2603-13.

Die Haltbarkeit der dekorierten Außenschicht (Pulverbeschichtung als Grundierung + Papier/Folie) hängt nicht nur von dem pulverbeschichteten Untergrund, sondern auch stark von der Haltbarkeit der Farben des Deko-Papiers bzw. der Deko-Folie ab. Um eine hinreichende Haltbarkeit der Außendekoration zu gewährleisten, wird empfohlen, die Deko-Folie entsprechenden Eignungstests zu unterziehen.

Qualicoat-Zulassungsnummer (Italien): P-0841 (Interpon D1036 Texture); P-0826 (Interpon D1036 Matt)

Qualicoat Zulassungsnummer (Italien): PS-002 Deko-Folien: Memphis/Colormemphis Folie; Miroglio/Decotrans Alu; Decoral System/Thermotransfer-Folie Decoral System.

Pulvereigenschaften

Chemischer Typ	Polyester
Glanz (EN ISO 2813 (60°))	Standard-Glanzgrad 0-30
Verteilung der Partikelgröße	Geeignet für elektrostatische Sprühsysteme
Spezifisches Gewicht	1,2 – 1,9 g/cm ³ je nach Farbe.
Lagerung	Trocken und kühl lagern (geöffnete Verpackungen müssen verschlossen werden)
Haltbarkeit	24 Monate mit Temperaturspitzen unter 30°C 12 Monate mit Temperaturspitzen unter 35°C
Einbrennzeit (Objekttemperatur)	15-30 min bei 190°C 10-20 min bei 200°C 8-12 min bei 210°C

Prüfungsbedingungen

Die nachstehend aufgeführten Ergebnisse basieren auf mechanischen und chemischen Prüfungen, die (sofern nicht anders angegeben) unter Laborbedingungen durchgeführt wurden und somit nur einen Richtwert darstellen. Das konkrete Produktverhalten hängt von den Einsatzbedingungen ab.

Substrat	Aluminium (0,5-0,8 mm Al Mg1)
Vorbehandlung	Chromatierung (DIN 50539)
Schichtstärke	70-80 Mikron (ISO 2360)
Einbrennzeit	10 Minuten bei 200°C (Objekttemperatur)

Mechanische Prüfungen

Flexibilität	ISO 1519 (zylindrischer Dornbiegeprüfer)	Bestanden bei 5 mm
Haftung	ISO 2409 (2 mm Gitterschnitt)	Gt0 bestanden
Erichsentiefung	ISO1520	Bestanden bei 5 mm

Schlagfestigkeit	ISO 6272 (1993)	Bestanden bei 2,5 Joule rückseitig und direkt (20 in lb)
Härte	ISO 2815	> 80

Chemische und Haltbarkeitstests	Essigsaurer Salzsprühtest	ISO 9227	<16 mm ² Korrosion/10 cm (1.000 Stunden)
	Konstante Feuchtigkeit	ISO 6270	Keine Blasenbildung, Risse <1 mm (1.000 Stunden)
	Schwefeldioxid	ISO 3231	Bestanden nach 30 Zyklen - keine Blasenbildung, kein Glanzverlust, keine Farbabweichung
	Permeabilität	Druckkochtopf EN12206-5.10	Bestanden, nach 1 Stunde keine Blasenbildung
	Chemikalienbeständigkeit		Allgemein gute Beständigkeit gegen Säuren, Basen und Öle bei Raumtemperatur
	Mörtelbeständigkeit	EN12206-1	Keine Wirkung nach 24 Stunden
	Beständigkeit bei Freibewitterung	ISO 2810 (1 Jahr)	≥50% Restglanz Farbbeständigkeit konform mit GSB Standard/ Qualicoat Klasse 1. Auskreiden – keine Überschreitung des Minimums gemäß ASTM D659:1980
	Beschleunigter Bewitterungstest	ISO11341 (1.000 Stunden) QUV B 313 (300 Stunden)	≥ 50% Restglanz ≥ 50% Restglanz

Vorbehandlung

Für einen höchstmöglichen Schutz ist es sehr wichtig, die Komponenten vor dem Auftrag von **Interpon D1036 STF Matt und Texture** vorzubehandeln. Aluminiumteile sollten eine mehrstufige Chromatvorbehandlung oder ein gleichwertiges chromfreies System oder eine Voranodisierung zur Reinigung und Vorbehandlung durchlaufen. Detailinformationen hierzu erhalten Sie vom Lieferanten Ihres Vorbehandlungsprodukts.

Anwendung

Interpon D1036 STF Matt und Texture kann mit Hilfe manueller oder automatischer Elektrostatik-Sprühanlagen verarbeitet werden. Pulverüberschüsse können bei Uni-Farbtönen mit Hilfe geeigneter Systeme rückgewonnen und in einem Anteil von bis zu 30% im System erneut verwendet werden. Weitere Informationen wie z.B. über das korrekte Mischungsverhältnis von neuem und rückgewonnenem Pulver erhalten Sie von AkzoNobel.

Von Charge zu Charge können bei allen Pulvern geringe Farbabweichungen auftreten, dies ist normal und unvermeidlich. Obwohl AkzoNobel sich stets bemüht, sichtbare Abweichungen auf ein Minimum zu beschränken, kann dies nicht garantiert werden. Daher empfehlen wir Beschichtern und Verarbeitern, für Teile, die zusammengefügt werden, möglichst Pulver aus einer Charge zu verwenden. Bei Pulvern mit Spezialeffekten ist das Auftreten von Abweichungen wahrscheinlicher.

Gebundene Produkte haben bessere Anwendungseigenschaften als gemischte (stabiler), achten Sie bitte dennoch auf die Anlageneinstellungen, um „Marmor-Effekte“ und optische Abweichungen nach der Rückgewinnung zu vermeiden. Weitere Informationen finden Sie in den *Anwendungsrichtlinien für Metallic-Pulver*.

Produkte mit unterschiedlichen Codes sollten nicht gemischt werden, auch wenn sie in Farbe und Glanz identisch sind.

Nachbehandlung

Für spezifische Informationen über die Eignung von Nachbehandlungen wie Biegeverfahren, die Verwendung von Versiegelungen oder Klebstoffen sowie die Wärmeisolierung, Reinigung usw. wenden Sie sich bitte an AkzoNobel.

Pflege

Spezifische Informationen über die Reinigung und Pflege finden Sie in den *Reinigungs- und Wartungsrichtlinien* für Produkte der Serie Interpon D, die Sie bei AkzoNobel erhalten.

Interpon D1036 STF

Sicherheit

Bitte lesen Sie das entsprechende Sicherheitsdatenblatt (MSDS), das Sie bei AkzoNobel erhalten.

Haftungsausschluss

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

WICHTIGE HINWEISE Die Informationen dieses Datenblattes sind nicht erschöpfend und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand sowie aktuell geltenden Gesetzen. Falls das Produkt für andere Zwecke als die im Technischen Produktdatenblatt beschriebenen eingesetzt wird, sollte zuerst eine schriftliche Bestätigung von uns über die Eignung für den jeweiligen Zweck eingeholt werden. Arbeiten, die ohne eine solche schriftliche Genehmigung durchgeführt werden, erfolgen auf eigene Gefahr. Der Nutzer muss selbst gewährleisten, dass alle im Anwendungsland geltenden Gesetze und Vorschriften eingehalten werden. Bitte lesen Sie vor der Anwendung stets das Materialdatenblatt und das Technische Produktdatenblatt, sofern verfügbar. Wir bemühen uns darum, dass alle Informationen, die wir weitergeben (entweder in den Produktdatenblättern oder anderweitig) nach unserem aktuellen Kenntnisstand korrekt sind. Allerdings haben wir weder Einfluss auf die Qualität und den Zustand des Substrats noch auf die zahlreichen anderen Faktoren, die bei der Verwendung und dem Einsatz des Produkts auftreten.

Daher übernehmen wir keine Haftung für die Qualität des Produkts oder beliebige Verluste oder Schäden, die durch die Anwendung des Produkts verursacht werden, es sei denn, eine solche Haftung wurde schriftlich zugesichert. Alle bereitgestellten Produkte und technischen Beratungen unterliegen unseren Standard-Geschäftsbedingungen. Bitte lassen Sie sich eine Kopie dieser AGB aushändigen und lesen Sie sie sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen können auf der Grundlage neuer Erkenntnisse und im Zuge unserer kontinuierlichen Entwicklungsarbeit gelegentlich geändert werden. Der Nutzer ist selbst dafür verantwortlich, vor der Anwendung des Produkts zu prüfen, ob dieses Datenblatt in der aktuellen Version vorliegt.

Die in diesem Datenblatt genannten Markennamen sind eigene oder lizenzierte Handelsmarken von AkzoNobel.

Akzo Nobel Powder Coatings GmbH
Zur Alten Ruhr 4
59755 Arnsberg
Germany

Tel. +49 2932 6299-0
Fax+49 2932 6299-88
info.arnsberg@akzonobel.com

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an Ihren
AkzoNobel-Vertreter vor Ort
www.interpon.de/contact-us

Copyright © 2015 Akzo Nobel Powder Coatings GmbH
Interpon D1036 STF - Version 1
Ausgabedatum: 19.03.2015

Interpon ist ein eingetragenes Warenzeichen von AkzoNobel

Interpon[®]