

Technický list

INTERPON D1036 LOW-E SATIN



Nízkovypalovací standardní fasádní polyesterová prášková barva

Popis výrobku

Interpon D1036 Low-E Satin je řada práškových barev určených pro použití na architektonický hliník a galvanizovanou ocel s výhodou úspory energie. Řada Interpon D1036 Low-E Satin byla vyvinuta speciálně bez použití TGIC.

Jako součást řady architektonických práškových barev Interpon D1036 poskytuje vynikající venkovní odolnost, stálost barevného odstínu a vyhovuje požadavkům všech hlavních evropských standardů pro architektonické povrchové úpravy. Všechny produkty řady Interpon D1036 jsou bez obsahu olova a splňují veškeré požadavky Qualicoat Třídy 1, EN12206 a EN13438 (dříve BS6496 & BS6497).

Schválení

Schválení Qualicoat	P-2037 (FR) P-2040 (TR) P-2062 (CZ) P-2048 (GB) P-1957 (IT) P-2081 (ES)
Schválení GSB	183g
Shválení - odolnost proti požáru/ohni	Klasifikace: A2,s1,d0 s tloušťkou vrstvy do 120 µm (polyestery D10136, D2525) podle EN13501-1.

Vlastnosti prášku

	Typická hodnota
Chemický typ	Polyester
Vzhled	Hladký pololesk
Hustota	1.2 - 1.9 g/cm ³ , v závislosti na odstínu
Lesk (60°)	65 - 75 GU
Trvanlivost	24 měsíců níže 30 °C 12 měsíců níže 35 °C
Podmínky skladování	Za suchých, chladných podmínek (≤ 30°C) (otevřené krabice musí být znovu uzavřeny)
Vypalovací podmínky	25 - 40 min při 150°C 15 - 30 min při 160°C 8 - 25 min při 170°C 5 - 20 min při 180°C 4 - 15 min při 190 °C (teplota objektu)

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: V7, 07.10.2024

Region: EMEA

AkzoNobel

Nízkovypalovací standardní fasádní polyesterová prášková barva

Předúprava

Pro dosažení maximální ochrany je nezbytné před aplikací práškové barvy provést předúpravu povrchu součástí. Hliníkové součásti by měly být opatřeny úplným vícecestupňovým chromátovým konverzním povlakem nebo vhodnou bezchromovou předúpravou nebo vhodným eloxováním, aby se vyčistil a upravil podklad. Podrobné poradenství by mělo být vyžádáno od dodavatele předúpravy.

Pozinkovaná ocel vyžaduje přípravu povrchu buď vícecestupňovou předúpravou pomocí zinečnatého fosfátu nebo chromátové konverze nebo tryskáním. V závislosti na typu zinkování může být vyžadováno odplynění nebo použití přísad proti tvorbě bublin - postupujte podle rad dodavatele předúpravy.

Výrobky lze použít také na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní použití se doporučuje použít antikorozi primér Interpon Redox PZ na správně připravený podklad.

Aplikace

Prášky lze nanášet ručním nebo automatickým elektrostatickým stříkacím zařízením.

Tento výrobek by měl být aplikován při minimální tloušťce 60 µm.

Všechny prášky mohou vykazovat malé barevné rozdíly mezi jednotlivými šaržemi, což je normální a nevyhnutelné.

Bondované produkty mají lepší aplikační vlastnosti než míchané produkty (jsou stabilnější), nicméně je třeba věnovat patřičnou pozornost nastavení aplikační linky, aby se zamezilo vzniku "mramorového efektu" a změnám ve vzhledu povrchu po recyklaci.

Výrobky s různými kódy by se neměly míchat, i když mají stejnou barvu a lesk.

Přestože společnost AkzoNobel činí veškerá opatření, aby minimalizovala viditelné rozdíly, nelze to zaručit.

Aplikátorům a výrobcům se doporučuje používat jednu šarži pro díly, které se budou montovat společně. Rozdíly jsou pravděpodobnější u prášků se speciálním efektem.

Pro více informací doporučujeme přečíst si Pokyny pro aplikace kovových materiálů.

Aplikační metody

Elektrostaticky

Recyklace

Aby bylo dosaženo konzistentního vzhledu, mělo by se udržovat konstantní poměr mezi původním a recyklovaným práškem.

Další podrobnosti o správném poměru míchání nového/recyklovaného prášku získáte od společnosti AkzoNobel.

U nemetalických odstínů lze nepoužitý prášek recyklovat pomocí vhodného recyklačního zařízení.

Nepoužitý prášek může být za použití vhodného zařízení získán zpět a recyklován skrze náterový systém. Mělo by být ovšem použito 70 % nového prášku.

Po aplikaci

Konkrétní rady ohledně vhodnosti procesů po nanesení povlaku, jako je ohýbání nebo použití tmelů, lepidel, tepelné přestávky, čištění atd. se prosím obraťte na společnost AkzoNobel.

Technický list

INTERPON D1036 LOW-E SATIN



Nízkovypalovací standardní fasádní polyesterová prášková barva

Zkušební podmínky

Níže uvedené výsledky vycházejí z mechanických a chemických zkoušek, které (není-li uvedeno jinak) byly provedeny v laboratorních podmínkách a jsou čistě orientační.
Zkoušky byly provedeny v laboratorních podmínkách za použití následujících aplikačních vlastností a jsou pouze orientační.

Předúprava	Bezchromová předúprava schválená Qualicoat/GSB
Podklad	Hliník (0,5-0,8 mm Al Mg1)
Vypalovací podmínky	25 min při 150°C (teplota objektu)
Tloušťka vrstvy	60 - 80µm, ISO 2360

Mechanické zkoušky

	Typická hodnota	Metoda/norma
Přilnavost	Třída 0	ISO 2409 (2 mm mřížkový řez)
Erichsen hloubení	Splňuje 5 mm	ISO 1520
Pružnost	Splňuje 5 mm	ISO 1519
tvrdost	>80	ISO 2815 (Buchholz hardness)
Odolnost proti nárazu	Splňuje 2,5 Joulů - reverzní & přímý (20 v lb)	ISO 6272-2 (d/r)

Chemické testy a zkoušky odolnosti

	Typická hodnota	Metoda/norma
Chemická odolnost	Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a olejům při pokojových teplotách.	
Odolnost proti oxidu siřičitému	Splňuje, 24 cyklů - žádné puchýře, ztráta lesku nebo změna odstínu	ISO 22479

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: V7, 07.10.2024

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

INTERPON D1036 LOW-E SATIN



Nízkovypalovací standardní fasádní polyesterová prášková barva

Zkoušky vlivu prostředí a odolnosti

	Typická hodnota	Metoda/norma
Zrychlené působení povětrnostních vlivů	zachování lesku $\geq 50\%$, 1000 h	ISO16474-2
	zachování lesku $\geq 50\%$, 300 h	ISO 16474-3 QUV B 313 (GSB)
Solná mlha	Žádné puchýře větší než 2 (S2) dle ISO 4628-2. Infiltrace $<16\text{ mm}^2/10\text{ cm}$, délka jednotlivé infiltrace nesmí překročit 3 mm., 1000 h	ISO 9227
Vlhkost	Žádné puchýře větší než 2 (S2) podle ISO 4628-2; maximální infiltrace v kříži je 1 mm, 1000 h	ISO 6270-2 CH Konstantní vlhkost
Odolnost ve venkovním prostředí	Křídování - nepřekračuje minimum uvedené v normě ASTM D4214. $\geq 50\%$ zachování lesku, zachování odstínu v souladu s GSB/Qualicoat 1 let	ISO 2810
Odolnost vůči maltě	Žádný účinek po 24 hodinách	EN 12206-1
Přílnavost za mokra	Žádné známky oddělení nebo puchýřů. Hodnota příčného řezu 0. Změna odstínu je přijatelná.	Qualicoat/GSB

Údržba

Konkrétní rady týkající se čištění a údržby naleznete v pokynech pro čištění a údržbu řady Interpon D, které jsou k dispozici u společnosti AkzoNobel.

Bezpečnostní opatření

Tento produkt je určen pro použití pouze profesionálními aplikátory v průmyslovém prostředí a neměl by být používán bez odkazu na příslušný Bezpečnostní list (MSDS), který společnost Akzo Nobel běžně poskytuje svým zákazníkům.

Prohlášení o zodpovědnosti

DŮLEŽITÁ POZNÁMKA: Informace obsažené v tomto technickém listu nejsou pokládány za vyčerpávající a jsou založeny na současném stavu našich znalostí a aktuální legislativě. Kdokoli produkt používá k jakémukoli jinému účelu, než je výslovně doporučeno v technickém listu, a to bez předchozího písemného potvrzení výrobce o vhodnosti daného produktu k zamýšlenému účelu, činí tak na vlastní riziko. Je vždy na odpovědnosti uživatele, aby zajistil všechny nezbytné kroky k naplnění požadavků stanovených místními zákony a legislativou. Vždy čtěte technické nebo bezpečnostní listy k danému produktu, máte-li je k dispozici. Veškerá naše doporučení, pokyny a sdělení týkající se tohoto produktu (ať v tomto technickém listu nebo jinde) jsou v souladu s našimi nejlepšími znalostmi, nicméně nemáme žádnou kontrolu nad kvalitou či stavem podkladu nebo nad jinými faktory, ovlivňujícími použití a aplikaci daného produktu. Proto tedy, pokud výslovně a písemně neodsouhlasíme jinak, nepřijímáme žádnou odpovědnost za finální výkonnost produktu nebo za jakoukoli ztrátu či škodu vyplývající z použití produktu. Všechny dodávané produkty a dohodnutá odborná poradenství podléhají našim standardním smluvním a prodejním podmínkám. Doporučujeme vyžádat si kopii tohoto dokumentu a pečlivě ji prostudovat. Informace obsažené v tomto technickém listu podléhají občasným úpravám s ohledem na naše zkušenosti a na naši politiku nepřetržitého vývoje. Je na zodpovědnosti uživatele, aby si před použitím výrobku ověřil, zda je tento technický list aktuální.

Názvy produktů v tomto technickém listu jsou ochrannými známkami nebo licencované společností AkzoNobel.

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: V7, 07.10.2024

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

INTERPON D1036 LOW-E SATIN

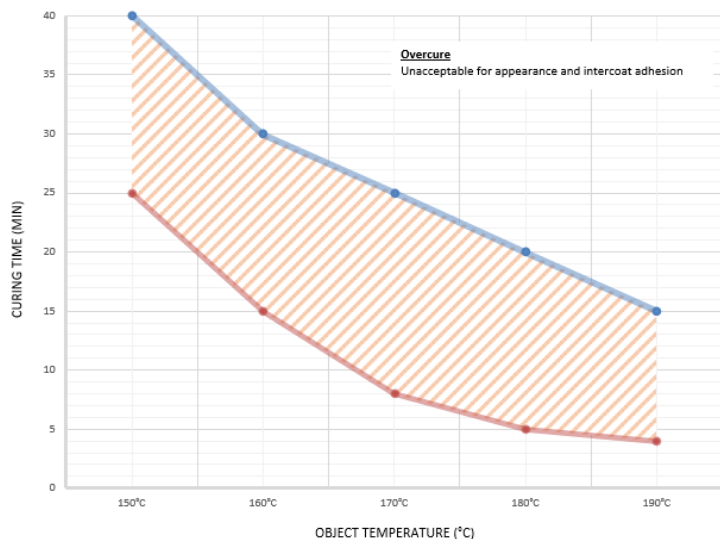
Nízkovypalovací standardní fasádní polyesterová prášková barva



Příloha

Vypalovací podmínky

Interpon D1036 Low- E Satin - 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 je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: V7, 07.10.2024

Region: EMEA

AkzoNobel