

Produktdatenblatt

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon Redox Plus AL251F

Produktbeschreibung

Interpon Redox Plus ist eine Pulvergrundierung mit einer Schutzbarriere, die einen verbesserten Korrosionsschutz von Baustahl, feuerverzinkten Stahl und spritzverzinkten Stahl (Flammspritz-/Lichtbogenverfahren) und Aluminium bietet.

Interpon Redox Plus ist die reine Epoxidharz-Grundierung, die einen hohen Vernetzungsgrad aufweist, der mit den Mitteln der Barriere Wirkung verstärkt ist, um den besten Barrierschutz zu gewähren. Interpon Redox Plus muss mit einem Interpon-Pulver oder mit einer flüssigen Deckschicht Cromadex PU überstrichen werden. Interpon Redox Plus könnte als Haftgrund verwendet werden – mit maximaler Warteverzögerung von 1 Woche.

Hauptvorteile: breiter Aushärtungsbereich, gute mechanische Eigenschaften, ausgezeichnete Kantenabdeckung, gute Anti-Begasungseigenschaften, gute Kapazität der Überbeschichtung.

Qualicoat:

P-0740 für Substrate aus Aluminium

Qualisteelcoat:

PE-020 2 Beschichtungssystem, Stahl, chemische Vorbehandlung – bis zu C4-H

PE-021 2 Beschichtungssystem, Stahl, mechanische Vorbehandlung – C4-H

PE-139 3 Beschichtungssystem, Stahl + elektrophoretisch primer – bis zu C5-H

PE-033 2 Beschichtungssystem, durch thermisches Spritzen beschichteter Stahl, C5-H

PE-121 2 Beschichtungssystem, Durchg. verzinkter Stahl, chem. Vorbehandlung, C4-H

PE-031 2 Beschichtungssystem, feuerverz. Stahl, mechanische Vorbehandlung, C5-H

PE-123 2 Beschichtungssystem, feuerverz. Stahl, chemische Vorbehandlung, C5H

Pulvereigenschaften

chemischer Typ duroplastisches Epoxidharz

Aussehen glatt, hochglänzend

Glanzgrad (60°) 5-15 Einheiten

Farbe Grey (ca. RAL 7032)

empfohlene Schichtdicke (µm) 60 - 80 µm

spezifisches Gewicht (g/cm³) 1,60 - 1,65 g/cm³

Anwendung elektrostatisch

Lagerung trocken und kühl (≤ 25°C) lagern

Haltbarkeit mindestens 12 Monaten ab Produktionsdatum

Einbrennzeit siehe Abschnitt Aushärtung unten

Prüfungsbedingungen

Die unten angegebenen Ergebnisse basieren auf mechanischen und chemischen Prüfungen, die (soweit nicht anders angegeben) unter Laborbedingungen durchgeführt wurden, und dienen nur zur Orientierung. Das konkrete Produktverhalten hängt von den Einsatzbedingungen ab.

Substrat Stahl

Vorbehandlung Eisenphosphat

	Schichtdicke der Grundierung	60-80 µm	
	Einbrennzeit (mit Deckschicht)	10 Minuten bei 200°C (Objekttemperatur) Deckschicht: Interpon D1036 / D2525 Ral 9010 60-80 µm	
mechanische Prüfungen	Flexibilität (zylindrischer Dornbiegeprüfer)	ISO 1519	bestanden 5mm (Grundierung) bestanden 5mm (System)
	Haftung	ISO 2409 (2mm Gitterschnitt)	Kennwert 0 (Grundierung) Kennwert 0 (Grundierung + Deckschicht)
	Erichsentiefung	ISO 1520	bestanden 6 mm (Grundierung) bestanden 4 mm (System)
	Schlagfestigkeit	ISO 6272	bestanden 0.5 kg.m (Grundierung) bestanden 0.5 kg.m (System)

Korrosionsprüfung
Baustahl

Die unten angegebenen Ergebnisse basieren auf den Prüfungen, die (soweit nicht anders angegeben) unter Laborbedingungen durchgeführt wurden, und dienen nur zur Orientierung. Das aktuelle Produktverhalten hängt von den Einsatzbedingungen ab.

neutraler Salzsprühtest ISO 9227

Die Ergebnisse sind im Anhang (Tabelle 1) ausführlich beschrieben.

Vorbehandlung

Die Oberflächenvorbehandlung hängt von Metall, Art der Oberfläche, ihrem Zustand und erforderlicher Leistung ab.

Substrat	mechanische Vorbehandlung	chemische Vorbehandlung
Baustahl	Kiesstrahlen Sa 2.5 gemäß ISO NF EN 8501-1. Rauheit: Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm.	Entfetten & Phosphatierung, gefolgt von Passivierung, DW spülen und trocken.
Gussstahl		
elektrolytisch verzinkter Stahl	Leichtes Strahlen mit maximaler Verringerung der Schichtdicke des Zinks von 5 zu 10 µm, abhängig von der ursprünglichen Schichtdicke des Zinks.	Entfetten durch Phosphatierung & Passivierung oder vorrangiges Waschen unter Einsatz von Cromadex 903 (kann durch chemische Passivierung mit Cromadex MC245 ersetzt werden).
feuerverzinkter Stahl		
Aluminium	leichtes Strahlen	QUALICOAT (16. Ausgabe) Empfehlungen für die Methoden der Vorbehandlung beachten.
Spritzverzinken (Flammspritz-/Lichtbogenverfahren)	Kiesstrahlen Sa 3 gemäß ISO NF EN 8501-1. Rauheit: Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm	verboten

Für weitere Informationen lesen Sie die technischen Datenblätter von Cromadex 903 und MC245 durch.

Anwendung

Interpon Redox Plus kann mittels der elektrostatischen Corona-Aufladung aufgetragen werden.

empfohlene Schichtdicke

60-80 µm. Ein guter Schutz ist mit der empfohlenen Schichtdicke verbunden.

Recyceln

Das unbenutzte Pulver kann mittels entsprechender Anlage zurückgewonnen und durch das Beschichtungssystem recycelt werden, aber es muss min. 70 % des neuen Pulvers verwendet werden.

Aushärtung

Interpon Redox Plus weist einen breiten Aushärtungsbereich, der die Anwendung auf Substraten unterschiedlicher Arten und Dicken ermöglicht.

Object temperature	Gelieren		Full curing	
	Min	Max	Min	Max
130°C	10'	20'		
140°C	2'	7'		
160°C			12'	30'
180°C			10'	25'
200°C			4'	15'

Interpon Redox Plus sollte in einem Umluftofen ausgehärtet werden, wahlweise mit Infrarotheizungen.

Für die Verwendung als eine Anti-Begasungs-Grundierung, muss eine vollständige Aushärtung erfordert werden.

Deckbeschichtung

Interpon Redox Plus sollte im Idealfall innerhalb 24 Stunden nach dem Auftragen überstrichen werden. Trotzdem, als **HAFTGRUND (seien Sie mit der VOLLSTÄNDIGEN Aushärtung vorsichtig)**, könnte er bis zu 1 Woche überstrichen werden. Vor der Deckbeschichtung ist eine vorläufige Reinigung dringend empfohlen.

Um die Kohäsion des Pulversystems Interpon Redox Plus, sowie die optimale Leistung sicherzustellen, muss das gesamte System gemäß den empfohlenen Aushärtungsbedingungen der Pulverdeckschicht ausgehärtet werden.

- 1) **Pulver:** Für die Verwendung als Haftgrund (vollständige Aushärtungsbedingungen sind erforderlich), soll die Grundierung Interpon Redox Plus gereinigt werden, bevor er überstrichen wird. Entfernen Sie den Staub durch Blasen mit sauberer Trockenluft und/oder durch Bürsten mit weicher Bürste.
- 2) **Flüssigkeit:** Interpon Redox Plus muss erst leicht mit dem Schleifpapier (Körnung 800) trocken geschliffen werden, bevor er mit der flüssigen PU-Deckschicht überstrichen werden kann. Das Produkt muss gemäß den Empfehlungen für Einbrennen von der flüssigen PU-Deckschicht vollständig ausgehärtet werden.

Schadensbehebung

Sollten jegliche Schäden am Beschichtungssystem Interpon Redox Plus entstehen, müssen sie so schnell wie möglich behoben werden.

Oberflächenvorbehandlung

Die beschädigten Flächen müssen sauber, entfettet und rostfrei sein. Schleifen Sie die Fläche trocken mit dem Schleifpapier (Körnung 600) bis zum Substrat. Bevor Sie fortfahren, muss die Fläche komplett staubfrei sein und mit nicht aggressiven Lösemitteln gereinigt werden.

Anwendung

Für die Instandsetzung ist die flüssige Farbe PU (2K oder 1K) empfohlen.

Sicherheitsmaßnahmen

Dieses Produkt ist nur für die Verwendung vom Fachpersonal in der Industrieumgebung bestimmt und sollte nicht ohne Einsicht in das Sicherheitsdatenblatt, das AkzoNobel Ihren Kunden zur Verfügung stellt, verwendet werden.

Haftungsausschluss

WICHTIGE HINWEISE: Die Informationen sollen nicht umfassend sein, sie basieren auf unserem derzeitigen Kenntnisstand und auf den aktuell geltenden Gesetzen. Falls das Produkt für andere als die im technischen Produktdatenblatt ausdrücklich empfohlenen Zwecke verwendet wird, ohne eine schriftliche Bestätigung bezüglich der Eignung des Produktes für den beabsichtigten Zweck von uns erhalten zu haben, tut man es auf eigene Gefahr. Es ist immer die Verantwortung des Nutzers, alle notwendigen Maßnahmen zu treffen, um die in den einheimischen Vorschriften und Gesetzen festgelegten Anforderungen zu erfüllen. Lesen Sie bitte immer das Sicherheitsdatenblatt und das technische Produktdatenblatt für dieses Produkt durch, falls sie erhältlich sind. Alle von uns vorgelegten Empfehlungen oder gemachten Aussagen über dieses Produkt (entweder in diesem Produktdatenblatt oder anderweitig) sind nach unserem besten Wissen korrekt. Wir haben aber keine Kontrolle über die Qualität oder den Zustand des Substrats oder über andere Faktoren, die die Verwendung des Produktes beeinflussen.

Deswegen, falls wir im Schreiben nicht anders zugestimmt haben, übernehmen wir keine Verantwortung für die Qualität des Produktes oder den Verlust oder die Schaden, die sich aus der Verwendung des Produktes ergeben. Alle gelieferten Produkte und gewährleisteten technischen Beratungen unterliegen unseren Allgemeinen Geschäftsbedingungen. Bitte lassen sich eine Kopie von diesem Dokument aushändigen und lesen Sie es sorgfältig durch. Die in diesem Produktdatenblatt enthaltenen Informationen unterliegen von Zeit zu Zeit einer Veränderung angesichts der Erfahrung und unserer ständigen Weiterentwicklung. Der Nutzer ist selbst dafür verantwortlich, die Daten in diesem Produktdatenblatt vor der Verwendung des Produktes zu überprüfen.

Alle in diesem Produktdatenblatt erwähnten Markennamen sind lizenzierte Handelsmarken von AkzoNobel.

Anhang Nr. 1: neutraler Salzsprühtest

Beschichtungssystem		Interpon Redox Plus + Interpon D1036 / D2525			
Bedingungen	Substrat	Stahl 2mm			
	Vorbehandlung	Kiesstrahlen SA 2.5 – Ra 6-10 µm			
	Schichtdicke der Grundierung	60 - 70 µm			
	Schichtdicke der Deckschicht	70 - 80 µm			
	Haftung auf der Oberfläche vor der Prüfung	Kennwert 0			
neutraler Salzsprühtest ISO 9227	Zeit	Quotierung	Korrosion	Blasenbildung	Haftung
	1000 Stunden	Ritz	X	Größe 2 Grad 1	Verlust 1.5 mm
		Oberfläche	Ri 0	keine	Kennwert 0
	2000 Stunden	Ritz	X	Größe 2 Grad 3	Verlust 2 mm
		Oberfläche	Ri 0	keine	Kennwert 0

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

Copyright © 2019 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon ist eine registrierte Handelsmarke von AkzoNobel.

Interpon Redox Plus - Ausgabe #7

Letzte Revision: 16.04.200

Autor: Senkypl Petr