

Fiche technique

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon BPP 600 (AL251F)

Description du produit **Interpon BPP 600** est une peinture primaire en poudre servant de barrière de protection qui est conçu pour améliorer la protection contre la corrosion de l'acier doux et de l'acier zingué. **Interpon BPP 600** est un apprêt primaire époxy pur présentant un degré élevé de réticulation et des agents à effet barrière pour assurer la meilleure barrière de protection possible. **Interpon BPP 600** doit être recouvert avec une poudre **Interpon** ou une finition liquide PU **Cromadex**. **Interpon BPP 600** peut être utilisé comme primaire d'adhésion avec un délai d'attente maximal d'une semaine.

Avantages clés : Plage de cuissons très large, excellent recouvrement aux arêtes, bonne propriétés anti-dégazage

Qualisteelcoat : **Interpon BPP600** est approuvé en systèmes bicouches sur l'acier pour des traitements chimiques et mécaniques (SA 2.5) en environnements C4

Interpon BPP600 + Interpon D2525 : Approbation P442

Interpon BPP600 + Interpon D1036 : Approbation P442

Propriétés de la poudre

Type chimique	Époxy thermodurcissable
Aspect	Gris, lisse
Granulométrie	Adaptée à la pulvérisation électrostatique
Densité réelle	1,60 - 1,65 g/cm ³
Conditions de stockage	Dans un endroit sec à moins de 25°C
Durée d'utilisation	12 mois
Conditions de polymérisation	Pour répondre aux exigences utilisateurs
Brillance	5 - 15 unités

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.

Substrat	Acier
Préparation de surface	Phosphatation au fer
Épaisseur du primaire	60-80 microns
Conditions de polymérisation (Avec finition)	10 minutes à 200°C (système) <i>(Finition – Interpon D1036 Ral 9010 60-80 microns)</i>

Essais mécaniques

Pliage	ISO1519:1973 (Mandrin cylindrique)	5 mm (BPP600 seul) 5 mm (BPP600 + finition)
Adhérence	ISO2409-1992 (quadrillage 2 mm)	Classe 0 (BPP600 seul) 0,5 kg.m (BPP600 + finition)
Emboutissage Erichsen	ISO1520	Passe à 6 mm (BPP600 seul) Passe à 4 mm (BPP600 + finition)
Résistance aux chocs	ISO6272:1993	Passe à 0,5 kg.m (BPP600 seul) Passe à 0,5 kg.m (BPP600 + finition)

Interpon BPP 600 (AL251F)

Essais de corrosion sur acier doux

Les résultats indiqués 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 dépendant des circonstances dans lesquelles celui-ci est utilisé.

Brouillard salin neutre ISO7253 Les résultats sont détaillés au Tableau 1 en annexe

Préparation de surface La préparation de la surface dépend du métal, du type de surface, de son état et de la performance requise.

Substrat	Préparation de surface mécanique	Préparation de surface chimique
Acier doux	Grenailage à SA 2,5 conformément à la norme ISO 8501.1, 1998 (F), rugosité équivalente à B9a, B10a (Rz 35-65 microns ; Ra 6-10 microns) au moyen du Rugotest n°3 LCA-CEA conformément à NFE 05051 (1981)	Dégraissage et phosphatation suivie d'une passivation, d'un rinçage à l'eau déminéralisée et d'un séchage.
Fonte d'acier		
Acier zingué	Ponçage	
Aluminium	Balayage	Chromatation ou phosphatation ou phosphochromatation ou primaire liquide Cromadex 903
Acier inoxydable		Non recommandée
Laiton		
Acier zingué au feu	Balayage avec une réduction maximale de l'épaisseur de la couche de zinc de 5 à 10 µm selon l'épaisseur initiale de zinc	Dégraissage et attaque ou primaire liquide Cromadex 903
Pulvérisation de zinc	Ponçage léger	Non recommandé

Application

Interpon BPP 600 convient à la pulvérisation électrostatique corona et au tribo, cela reste dépendant du matériel tribo utilisé.

Épaisseur de film recommandée 60-80 µm.

Une bonne protection est liée à l'épaisseur de film recommandée.

Recyclage

La poudre inutilisée peut être récupérée à l'aide d'un équipement adapté et recyclée par le système de peinture, mais un minimum de 70 % de poudre neuve doit être utilisé.

Conditions de cuisson

Interpon BPP 600 offre une large de plage de cuissons permettant une application sur substrats de nature et épaisseur différentes.

		Substrats ferreux uniquement		Substrats ferreux et non ferreux	
		Gélification		Cuisson complète	
Conditions de polymérisation	Température de l'objet	Mini	Maxi	Mini	Maxi
	130°C	10'	20'	NA	NA
	140°C	2'	7'	NA	NA
	160°C	NA	NA	12'	30'
	180°C	NA	NA	10'	25'
	200°C	NA	NA	4'	15'
210°C	NA	NA	2'	10'	

Interpon BPP600 doit être cuit dans un four à convection et/ou équipé de brûleurs à infrarouges.

Interpon BPP 600 (AL251F)

Il est recommandé de procéder à une cuisson complète **pour l'utiliser comme primaire de support dégazant**.

Application de la finition

Idéalement, Interpon BPP 600 doit être recouvert dans les 24 heures suivant l'application. Cependant, le recouvrement peut être réalisé jusqu'à une semaine après l'application et si nécessaire accompagné d'un nettoyage préalable.

Pour assurer la cohésion du système de **poudre Interpon BPP 600** ainsi qu'une performance optimale, le système complet doit être cuit conformément aux conditions de cuisson recommandées pour la finition.

Le primaire doit être nettoyé pour être utilisé comme primaire d'adhésion avant recouvrement. Nettoyer la poussière à l'air propre et sec et/ou en frottant avec une brosse douce.

Pour un recouvrement avec une peinture de finition liquide PU, il convient d'abord de légèrement poncer **Interpon BPP600** avec un papier abrasif 800. Le produit doit être cuit conformément aux recommandations de polymérisation de la finition.

Réparation des dommages Tout dommage causé au système **Interpon BPP600** doit être réparé dès que possible.

Préparation de surface

Les zones endommagées doivent être nettoyées et exemptes de graisse et de rouille. Poncer la zone jusqu'au substrat à l'aide de papier de grosseur 600. La zone doit être totalement débarrassée de poussière et nettoyée avec un solvant non agressif avant tout traitement

Application

Pour les réparations, il est recommandé d'utiliser une peinture liquide PU (2C ou 1C).

Données de sécurité

Consulter la fiche de données de sécurité (FDS).

Non-responsabilité

NOTE IMPORTANTE : 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.

Par conséquent, à moins que nous 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 standards 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.

AkzoNobel Powder Coatings
ZI de la Gaudrée – BP67
91416 Dourdan Cedex – France

Tél. : +33 (0)1 60 81 81 81
Fax : +33 (0)1 64 59 80 64
www.interpon.fr

Copyright © 2015 AkzoNobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel
Interpon BPP600 - Publication n° 1
Édité le : 09.10.2014
Date de révision : 13/01/2015

Interpon®

Interpon BPP 600

Annexe

Système de peinture		Interpon BPP 600 + Interpon D1036			
Conditions	Substrat	Acier 2 mm			
	Préparation de surface	Grenailage SA 2,5 – Ra 6-10 µm			
	Épaisseur Interpon BPP 600	60 - 70 µm			
	Épaisseur Interpon D1036 Ral 9010	70 - 80 µm			
	Adhérence à la surface avant essai	Classe 0			
Brouillard salin neutre ISO 9227	Durée	Citation	Corrosion	Cloquage	Adhérence
	1000 heures	Amorce	X	Taille 2 Degré 1	Perte 1,5 mm
		Surface	Ri 0	Aucun	Classe 0
	2000 heures	Amorce	X	Taille 2 Degré 3	Perte 2 mm
Surface		Ri 0	Aucun	Classe 0	

Tableau 1 : Essai au brouillard salin neutre.

Citation des résultats d'essais de vieillissement accéléré.

	Adhérence	Rouille	Cloquage
À l'amorce	Perte d'adhérence à partir du bord de l'amorce, en mm (par écaillage à l'aide d'un scalpel)	0 Aucune X Légère XX Modérée XXX Forte	Degré de cloquage conforme à ISO 4628 0: Aucun 1: Quelques défauts 2: Léger 3: Moyen 4: Important 5: Très important
Sur la surface générale	Conforme à ISO 2409 Classe 0 : Pas d'écaillage à Classe 5 : écaillage total	Conforme à ISO 4628 Ri0 : 0% Ri1: 0,05% Ri2: 0,5% Ri3: 1% Ri4: 8% Ri5 : 40 à 50%	Taille des cloques conforme à ISO 4628 0 : Aucune (invisible avec un grossissement x10) 1 : À peine visible (grossissement x10) 2 : À peine visible (vision normale) 3 : Clairement visible (≤0.5mm) 4 : 0,5 à 5 mm 5 : > 5 mm