Fiche technique

Interpon Redox Plus

AL258F

Primaire barrière protecteur conçu pour améliorer la protection contre la corrosion de l'acier

Description du produit

Interpon Redox Plus est un primaire en poudre anticorrosion conçu pour offrir une protection élévée contre la corrosion de l'acier, de l'acier galvanisé à chaud, de la métallisation (projection, gaz ou électrique, de zinc pur ou mélange zinc/aluminium) et de l'aluminium.

Interpon Redox Plus est un primaire époxy pur qui présente une haute densité de réticulation, dont la protection anticorrosion élevée est renforcée par des agents à effet barrière afin d'assurer une meilleure protection. **Interpon Redox Plus** doit être recouvert d'une poudre INTERPON (teintes opaques) ou d'une couche de finition liquide PU bi-composants. Interpon Redox Plus peut être utilisé comme primaire d'attente avec un délai d'attente (avant recouvrement) de 3 semaines maximum.
Avantages clés : larges plages de cuissons, bonnes propriétés mécaniques, excellente couverture des arêtes, bonnes propriétés anti-gazing, bonne capacité de recouvrement.

Ce revêtement en poudre à effet barrière peut être utilisé sur de multiples supports et sur des surfaces ayant subi un prétraitement chimique ou mécanique. Le système bicouche comprend un primaire époxy pur et une couche de finition (poudre ou liquide) pour offrir une meilleure protection contre la corrosion et la rouille (jusqu'au niveau C5). Facile à appliquer et avec une finition lisse, Interpon Redox Plus a une haute résistance aux dommages et est disponible pour une utilisation sur des substrats métalliques poreux et non poreux.

Homologations

Agrément Qualicoat	P-0740 (FR) Pour substrat en aluminium
Agrément Qualisteelcoat	PE-0031 : Système de revêtement : HD2, prétraitement : Mécanique, Catégorie de corrosivité : C5H PE-0033 : Système de revêtement : MS2, prétraitement : Aucun, Catégorie de corrosivité : C5H PE-0121 : Système de revêtement : SZ2, Prétraitement : Chimique, Catégorie de corrosivité : C4H PE-0123 : Système de revêtement : HD2, prétraitement : chimique, catégorie de corrosivité : C5H PE-0138 : Système de revêtement : SZ3, prétraitement : chimique, catégorie de corrosivité : C5H PE-0139 : Système de revêtement : STEC3, prétraitement : Chimique, Catégorie de corrosivité : C5H PE-0021 : Système de revêtement : ST2, prétraitement : Mécanique, Catégorie de corrosivité : C4H PE-0020 : Système de revêtement : ST2, prétraitement : chimique, catégorie de corrosivité : C4H
Autorisation du GSB	901b Pour l'acier galvanisé

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel
Date de révision: V10, 06.01.2025

Région: EMEA

Fiche technique

Interpon Redox Plus

AL258F

Primaire barrière protecteur conçu pour améliorer la protection contre la corrosion de l'acier

Propriétés de la poudre

	Valeur typique
Type de produit chimique	Epoxy
Couleur	Gris 7032
Densité	1.53 - 1.63 g/cm³
Brillance (60°)	5 - 15 GU
Effet de finition	Solide
Épaisseur de film recommandée	60 - 100µm
Durée de conservation	12 mois en dessous de 25 °C
Conditions de stockage	Dans des conditions sèches et fraîches (≤ 25°C) (les boîtes ouvertes doivent être refermées)
conditions de réticulation	Interpon Redox Plus propose une large plage de réticulation, permettant l'application sur des substrats de natures et d'épaisseurs différentes. Gélification: 130°C 10-20' 140°C 6-14' 150°C 4-11' 160°C 3-10' 170°C 2-8' Réticulation complete: 150°C 19-36' 160°C 12-30' 170°C 11-28' 180°C 10-25' 200°C 4-15' Température = Température object. Pour une utilisation comme primaire anti-gazing, une réticulation complète doit être effectuée

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel
Date de révision: V10, 06.01.2025

Région: EMEA

Fiche technique

Interpon Redox Plus

AL258F

Primaire barrière protecteur conçu pour améliorer la protection contre la corrosion de l'acier

Prétraitement

pre-treatment: La préparation de la surface dépend du métal, du type de surface, de ses conditions et de la performance requise.

Substrat : Acier doux, fonte moulée
Prétraitement mécanique : Sablage Sa 2.5 conformément à la norme ISO NF EN 8501-1. Rugosité : Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm
Traitement chimique : Dégraissage et phosphatation (ou équivalent) suivi d'une passivation.

Acier galvanisé à chaud ou en continu
Prétraitement mécanique : Balayage avec une réduction maximale de l'épaisseur de la couche de zinc de 5 à 10 µm en fonction de l'épaisseur initiale du zinc.
Prétraitement chimique : Dégraissage, phosphatation, passivation ou conversion.

Aluminium
Prétraitement mécanique : Balayage par un abrasif non ferreux.
Prétraitement chimique : Suivre les recommandations de Qualicoat.

Zinc pulvérisé – Métallisation
Prétraitement mécanique : Sablage Sa 3 selon ISO NF EN 8501-1. Rugosité : Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm
Prétraitement chimique : Non recommandé

Application

Les produits portant des codes différents ne doivent pas être mélangés, même s'ils ont la même couleur et la même brillance.
Des supports différents (aluminium, acier, acier galvanisé...), l'utilisation de primaire ainsi que des variations d'épaisseur de film importantes peuvent donner un aspect différent.
Il est conseillé aux applicateurs et aux fabricants d'utiliser un seul lot pour les pièces qui seront assemblées. Les différences sont plus fréquentes avec les poudres à effets spéciaux.
Une bonne protection est liée à l'application de l'épaisseur de film recommandée.
Il est recommandé de fluidifier le produit pendant l'application afin d'obtenir une application et une apparence homogènes.
Les vernis transparents, y compris les vernis teintés, ne peuvent pas être appliqués directement sur les primaires. Seules les teintes entièrement opaques peuvent être appliquées sur primaire.
Les poudres peuvent être appliquées au moyen d'un équipement de pulvérisation électrostatique manuel ou automatique.

Méthode d'application	Électrostatique
Recyclage	La poudre non utilisée peut être récupérée à l'aide d'un équipement approprié et recyclée dans le système de revêtement, mais un minimum de 70 % de poudre neuve doit être utilisé.

Conditions d'essai

Les performances effectives du produit dépendent des circonstances dans lesquelles il est utilisé.
Les essais ont été réalisés en laboratoire en utilisant les propriétés d'application suivantes et ne sont donnés qu'à titre indicatif.

Prétraitement	Phosphatation fer
Support	Acier
conditions de réticulation	10 min à 200°C (température objet) Couche de finition: Interpon D1036 / D2525 Ral 9010
Épaisseur du film	60 - 100µm

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel
Date de révision: V10, 06.01.2025
Région: EMEA

Fiche technique

Interpon Redox Plus

AL258F

Primaire barrière protecteur conçu pour améliorer la protection contre la corrosion de l'acier

Essais mécaniques

	Valeur typique	Méthode/norme
Adhérence	Classe 0 (système), Classe 0 (primaire)	ISO 2409 (quadrillage de 2 mm)
Emboutissage Erichsen	Bon à 4 mm (Système), Bon à 6 mm (Primaire)	ISO 1520
Aptitude au pliage	Bon à 5 mm (système), Bon à 5 mm (Primaire)	ISO 1519
Dureté	Conforme - pas de pénétration dans le substrat	ISO 1518-1 (2000g)
Résistance aux chocs	Bon à 1kg/0.2m (primaire), Bon à 1kg/0.5m (système)	ISO 6272-2 (d/r)

Essais chimiques et de durabilité

Tout en conservant les propriétés générales de protection et d'anticorrosion des revêtements en poudre, les finitions métalliques en aluminium et en cuivre/bronze, lorsqu'elles sont soumises aux essais mentionnés, peuvent rapidement présenter une perte d'aspect métallisé. Les résultats indiqués sont basés sur des tests qui (sauf indication contraire) ont été effectués dans des conditions de laboratoire et sont donnés uniquement à titre indicatif, la performance effective dépendant des circonstances dans lesquelles le produit est utilisé.

	Valeur typique	Méthode/norme
Essai de brouillard salin	Bon, pas d'infiltration due à la corrosion à plus de 1,5 mm de l'amorce, 720 h Voir les détails des tests dans la section dédiée informations supplémentaires ci-dessous.	ISO 9227

Tests environnementaux et de durabilité

	Valeur typique	Méthode/norme
Durabilité extérieure	Ce produit est un primaire destiné à être recouvert d'une couche de finition. La durabilité du système 2 couches sera fonction de la qualité de la couche de finition.	

Application de la couche de finition

Interpon Redox Plus doit idéalement être recouvert dans les 24 heures suivant l'application. Cependant en tant que primaire d'attente, l'application de la finition peut être effectuée dans un délai maximum de 3 semaines. Un nettoyage préliminaire est fortement recommandé avant l'application de la couche de finition.
Pour assurer la cohésion du système poudre Interpon Redox Plus et obtenir le niveau de performance optimale, l'ensemble du système doit être réticulé conformément aux conditions de polymérisation recommandées pour la cuisson des finitions Interpon.

1. Poudre : pour une utilisation primaire d'attente le Redox plus doit avoir une cuisson complète, la surface doit être parfaitement propre et nettoyée de toutes traces ou salissures. Un léger ponçage en grain fin (400) peut améliorer l'adhérence.

2.Liquide : le Redox Plus, après une cuisson complète, doit obligatoirement être recouvert par une Peinture Polyuréthane bi-composants. La surface doit être parfaitement propre et nettoyée de toutes traces ou salissures. Un léger ponçage en grain fin (400) peut améliorer l'adhérence.

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel
Date de révision: V10, 06.01.2025

Région: EMEA

Fiche technique

Interpon Redox Plus

AL258F

Primaire barrière protecteur conçu pour améliorer la protection contre la corrosion de l'acier

Réparation

Préparation de surface	sablage + nettoyage à l'air Tout dommage du système de revêtement Interpon Redox Plus doit être réparé dans les plus brefs délais.
Application	Pour les réparations, il est recommandé d'utiliser une peinture liquide PU (2K ou 1K).

Informations complémentaires

Test de brouillard salin neutre ISO 9227

Conditions
Système de revêtement : Interpon Redox Plus + Interpon D2525
Substrat : Sablage, SA 2,5 – RA 6-12 µm – Rz 40-65 µm
Epaisseur de l'apprêt : 70-90 µm
Epaisseur de la couche de finition : 70-90 µm
Adhérence sur la surface avant le test : Classe 0

Brouillard salin neutre ISO 9227
Durée : 720 heures
Réalisation d'une blessure horizontale de 2 mm de large conformément à la spécification ISO 12944-6 (Annexe A – A. 1)
Corrosion moyenne à la blessure (mm) : < 1,5 mm
Défauts : Pas de cloquage, oxydation brune le long de la blessure

Méthode d'évaluation
- Rincer à l'eau
- Nettoyer la zone corrodée avec une éponge
- Tenter de soulever le revêtement de part et d'autre de la blessure avec un outil adapté conformément à la norme ISO 12944-6 (Annexe A-A.1)
- Effectuer les mesures de la corrosion moyenne à la blessure selon la norme ISO 4628-8

Précautions de sécurité / données de sécurité

Ce produit est destiné à être utilisé uniquement par des applicateurs professionnels dans des environnements industriels et ne doit pas être utilisé sans référence à la fiche de données de santé et de sécurité pertinente qu'Akzo Nobel a fournie à ses clients.

Non-responsabilité

NOTE IMPORTANTE : Les informations contenues dans cette fiche technique ne prétendent pas être exhaustives et sont basées sur l'état actuel de nos connaissances et sur les lois en vigueur : toute personne utilisant le produit à des fins autres que celles spécifiquement recommandées dans la fiche technique sans avoir obtenu au préalable une confirmation écrite de notre part quant à l'adéquation du produit à l'usage prévu le fait à ses risques et périls. Il incombe toujours à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour satisfaire aux exigences des règles et de la législation locales. Lisez toujours la fiche signalétique et la fiche technique de ce produit, si elles sont disponibles. Tous les conseils que nous donnons ou toutes les déclarations que nous faisons au sujet du produit (que ce soit dans cette fiche technique ou ailleurs) sont corrects au mieux de nos connaissances, mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ou sur les nombreux facteurs qui affectent l'utilisation et l'application du produit.

Par conséquent, sauf accord écrit spécifique, nous n'acceptons aucune responsabilité pour la performance du produit ou pour toute perte ou dommage résultant de l'utilisation du produit. Tous les produits fournis et les conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions générales de vente. Nous vous conseillons de demander une copie de ce document et de l'examiner attentivement. Les informations contenues dans cette fiche technique sont susceptibles d'être modifiées de temps à autre à la lumière de l'expérience acquise et de notre politique de développement continu. Il incombe à l'utilisateur de vérifier que cette fiche technique est à jour avant d'utiliser le produit.

Les noms de marque mentionnés dans cette fiche technique sont des marques déposées ou sont sous licence d'AkzoNobel.

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: V10, 06.01.2025

Région: **EMEA**