

Fiche technique

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon APA151 (FL151F)

Description du produit Interpon APA151 est un primaire base époxy-polyester **pour support dégazant** spécialement conçu pour des applications directes sur des supports sensibles au dégazage tels que l'acier zingué, la métallisation, le zamak, les fontes d'acier et d'aluminium, le laiton, etc.

Propriétés de la poudre

Type chimique	Epoxy/Polyester
Aspect	Gris, lisse
Granulométrie	Adaptée uniquement à la pulvérisation électrostatique
Densité réelle	1,70 g/cm ³
Stockage	Dans un endroit sec à moins de 35°C
Durée d'utilisation	36 mois
Conditions de polymérisation	Pour répondre aux exigences des utilisateurs
Brillance	50 - 70 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	Dégraissant solvant
Épaisseur du film	60 - 80 microns

Conditions de polymérisation (Avec finition) 10 minutes à 200°C (système)
(Finition – Interpon D1036 Ral 9010 60- 80 microns)

Essais mécaniques

Flexibilité	ISO1519:1973 (Mandrin cylindrique)	Passe à 5 mm (monocouche APA) Passe à 5 mm (Système)
Adhérence	ISO2409-1992 (Quadrillage 2 mm)	GT0 (Monocouche BPP) GT0 (Système)
Emboutissage Erichsen ISO152	Passe à 6 mm (monocouche APA) Passe à 4 mm (Système)	
Résistance aux chocs ISO6272:1993	Passe à 0,5 kg.m (monocouche APA) Passe à 0,2 kg.m (Système)	

Essais de corrosion sur Acier zingué

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.

Substrat	Acier zingué
Préparation de surface	Balayage
Épaisseur du primaire	60-100 microns
Conditions de polymérisation (Primaire)	10 minutes à 160°C
Finition poudre	Interpon D1036 Ral 6005

Interpon APA151 (FL151F)

Conditions de Polymérisation Système) 10 minutes à 200°C

Brouillard salin neutre ISO 9227(1500 h) Adhérence GT0, pas de rouille ni de cloquage,

Préparation de surface La préparation de la surface dépend du métal, du type de surface, de son état et de la performance requise. Les spécifications suivantes sont valables pour des environnements C à C4.

Substrat	Préparation de surface mécanique	Préparation de surface chimique
Fonte d'acier	Grenaillage à SA 2.5 conformément à 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.
Zamak	Balayage	Chromatation ou phosphatation ou phosphochromatation ou primaire liquide Cromadex 903
Fonte d'aluminium		Dégraissage et attaque ou primaire liquide Cromadex 903
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	Phosphatation au zinc
Pulvérisation de zinc	Ponçage léger	Non recommandé

Application

Interpon APP 151 convient à la pulvérisation électrostatique corona et au matériel tribo, en fonction du matériel tribo utilisé.

Épaisseur de film recommandée 60-80 µm

La poudre inutilisée peut être récupérée à l'aide d'un équipement adapté et recyclée par le système de peinture, mais un minimum de 80 % de poudre neuve doit être utilisé.

Recyclage

Conditions de cuisson

Interpon APA 151 doit être totalement sec à l'application de la couche de finition.

Conditions de polymérisation	Température de l'objet	APA 151	
		Mini	Maxi
	160°C	10'	60'
	180°C	7'	40'
	200°C	5'	30'

Application de la finition

Pour un résultat optimal Interpon APA 151 doit être recouvert dans les 24 heures suivant l'application. La couche de finition doit toujours être appliquée dans un délai n'excédant pas une semaine suivant la cuisson de l'APA 151. Pour des performances optimales, le système APA 151 et la couche de finition doivent être cuits conformément aux recommandations de polymérisation de la finition.

Interpon®

Interpon APA 151

Réparation des dommages

Tout dommage causé au système **Interpon APA 151** 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 **Cromadex 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 APA151 - Publication n°2
Édité le : 14/10/2014
Date de révision : 09/01/2015