

Technisches Produktdatenblatt

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon D1036 Matt

Produktbeschreibung

Interpon D1036 Matt ist eine Serie von Pulverbeschichtungen für den Einsatz an architektonischen Bauteilen aus Aluminium oder verzinktem Stahl. **Interpon D1036 Matt** ist in diversen Varianten erhältlich und enthält kein TGIC.

Als Bestandteil der **Interpon D 1036** Serie für den Bausektor, bietet **Interpon D1036 Matt** eine herausragende Wetterfestigkeit sowie Farbbeständigkeit und entspricht den Anforderungen aller wichtigen europäischen Normen für den Architekturbereich. Alle Pulverlacke der Serie **Interpon D1036 Matt** sind bleifrei und koform mit den einschlägigen europäischen Standards für die Oberflächenbehandlung zu architektonischen Zwecken - GSB Standard, Qualicoat Class 1, EN12206, and EN13438 (formerly BS6496 & BS6497), and AAMA 2603.

Qualicoat Zulassungsnummer: P-0235 (P/P extension) (France), P-0735 (P/P extension) (Italy), P-0739 (Germany), P-0350 (UK), P-0530 (P/P extension) (Spain), P-0886 (Czech Rep.), P-1126 (Turkey), P-0933 (Russia), P-0850 (Egypt)

GSB Zulassungsnummer: 164b (gloss 30)

Pulvereigenschaften

Chemischer Typ	Polyester
Oberfläche	Glatt, Matt
Glanz (EN ISO 2813 (60°))	25-35 units
Spezifisches Gewicht	1.2 – 1.9 g/cm ³ je nach Farbe
Partikelgröße	Geeignet für elektrostatische Sprühsysteme
Lagerung	Trocken und Kühl unter 30°C lagern (<i>geöffnete Verpackungen müssen verschlossen werden</i>)
Haltbarkeit	24 Monate bei einer Lagertemperatur von unter 30°C 12 Monate bei einer Lagertemperatur von unter 35°C
Einbrennzeit (Objekttemperatur)	15-30 min bei 180°C 12-25 min bei 190°C 10-20 min bei 200°C

Powder on Powder application:

1 Phase: Aufschmelzen und partielle Aushärtung der Basisschicht empfohlen. (110-120°C für 15-20 min. (Objekttemperatur)). Ansonsten siehe Anleitung des Spritzmittelherstellers.

2. Phase: Auftragen des Holzdekorpulvers nach Anweisung des Sprüheräteherstellers.

3. Phase: Vollständige Aushärtung der Schichten für 12-25 Minuten bei 190°C (Objekttemperatur).

Mechanische Prüfungen	Flexibilität	ISO 1519 (zylindrischer Dornbiegeprüfer)	Bestanden bei 5mm
	Haftung	ISO 2409 (2mm Gitterschnitt)	Gt0
	Erichsentiefung	ISO 1520	Bestanden bei >5mm
	Schlagfestigkeit	ISO 6272-2	Bestanden bei 2,5 Joule rückseitig und direkt (20 in lb)
	Buchholz-Härte	ISO 2815	>80
Chemische Prüfungen	Essigsaurer Salzsprühtest	ISO 9227	<16 mm ² Korrosion/10cm, 1000 Stunden
	Konstante Feuchtigkeit	ISO 6270-2	Keine Blasenbildung, Risse <1mm (1000 Stunden)
	Schwefeldioxid	ISO 3231	Bestanden nach 24 Zyklen – keine Blasenbildung, kein Glanzverlust, keine Farbabweichung
	Permeabilität	EN12206-1 Par. 5.10	Druckkochtopf – bestanden, keine Mängel nach 1 Stunde
	Chemikalienbeständigkeit	Allgemein gute Beständigkeit gegen Säuren, Basen und Öle bei Raumtemperatur	
	Mörtelbeständigkeit	EN12206-1	Keine Einwirkung nach 24 Stunden
	Beschleunigter Bewitterungstest	ISO16474-2 (1000 h) ISO11507 QUV B 313 (300 h)	Restglanz ≥50%
	Beständigkeit bei Freibewitterung	ISO2810 (1 Jahr)	≥50% Restglanz, Farbbeständigkeit konform mit GSB/Qualicoat Auskreiden – keine Überschreitung des

Minimums gemäß ASTM
D4214-07

Prüfungsbedingungen Die nachstehend aufgeführten Ergebnisse basieren auf mechanischen und chemischen Prüfungen, die (sofern nicht anders angegeben) unter Laborbedingungen durchgeführt wurden und somit nur einen Richtwert darstellen. Das konkrete Produktverhalten hängt von den Einsatzbedingungen ab.

Substrat	Aluminium (0.5-0.8 mm Al Mg1)
Vorbehandlung	Chromfreie Qualicoat / GSB freigegebene Vorbehandlung
Schichtstärke	60 – 80 Mikron
Einbrennzeit	18 min bei 190°C (Objekttemperatur)

Die tatsächliche Leistung des Produkts hängt von den individuellen Gegebenheiten ab, unter denen das Produkt verwendet wird.

Vorbehandlung Für einen höchstmöglichen Schutz ist es sehr wichtig, die Komponenten vor dem Auftrag von **Interpon D1036 Matt** vorzubehandeln.

Aluminiumteile sollten eine mehrstufige Chromatvorbehandlung oder ein gleichwertiges chromfreies System oder eine Voranodisierung zur Reinigung und Vorbehandlung durchlaufen.

Detailinformationen hierzu erhalten Sie vom Lieferanten Ihres Vorbehandlungsprodukts.

Verzinkter Stahl erfordert eine Oberflächenvorbereitung entweder durch mehrstufige Zinkphosphatierung oder Chromatierung oder durch Sandstrahlen. Je nach Art der Verzinkung könnten entfettende und Antiblasen-Additive erforderlich sein. Richten Sie sich diesbezüglich nach den Empfehlungen des Lieferanten Ihrer Vorbehandlungsprodukte.

Produkte der Serie **Interpon D1036 Matt** können auch auf Guss- oder Baustahl verwendet werden. Für eine Applikation im Freien wird die Verwendung des Antikorrosions-Primers Interpon PZ auf dem korrekt vorbereiteten Substrat empfohlen.

Anwendung

Interpon D1036 Matt kann mit Hilfe manueller oder automatischer Elektrostatik-Sprühanlagen verarbeitet werden. Pulverüberschüsse können mit Hilfe geeigneter Systeme rückgewonnen und in einem Anteil von bis zu 30% im System erneut verwendet werden. Weitere Informationen wie z.B. über das korrekte Mischungsverhältnis von neuem und rückgewonnenem Pulver erhalten Sie von AkzoNobel.

Interpon D1036 Matt Pulverbeschichtungen sollten mit einer Mindestschichtdicke in Höhe von 60µm appliziert werden.

Von Charge zu Charge können bei allen Pulvern geringe Farbabweichungen auftreten, dies ist normal und unvermeidlich. Obwohl AkzoNobel sich stets bemüht, sichtbare Abweichungen auf ein Minimum zu beschränken, kann dies nicht garantiert werden. Daher empfehlen wir Beschichtern und Verarbeitern, für Teile, die zusammengefügt werden, möglichst Pulver aus einer Charge zu verwenden. Bei Pulvern mit Spezialeffekten ist das Auftreten von Abweichungen wahrscheinlicher.

Gebundene Produkte haben bessere Anwendungseigenschaften als gemischte (stabiler), achten Sie bitte dennoch auf die Anlageneinstellungen, um „Marmor-Effekte“ und optische Abweichungen nach der Rückgewinnung zu vermeiden. Weitere Informationen finden Sie in den Anwendungsrichtlinien für Metallic-Pulver.

Unterschiedliche Substrate (Aluminium, Stahl, verzinkter Stahl usw.), der Einsatz von Primern sowie erhebliche Schwankungen in der Auftragsstärke können die Optik ebenfalls beeinflussen.

Produkte mit unterschiedlichen Codes sollten nicht gemischt werden, auch wenn sie in Farbe und Glanz identisch sind.

Nachbehandlung

Für spezifische Informationen über die Eignung von Nachbehandlungen wie Biegeverfahren, die Verwendung von Versiegelungen oder Klebstoffen sowie die Wärmeisolierung, Reinigung usw. wenden Sie sich bitte an AkzoNobel.

Pflege

Spezifische Informationen über die Reinigung und Pflege finden Sie in den Reinigungs- und Wartungsrichtlinien für Produkte der Serie Interpon D, die Sie bei AkzoNobel erhalten.

Sicherheit

Bitte lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt (MSDS)

Haftungsausschluss

NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH

WICHTIGE HINWEISE Die Informationen dieses Datenblattes sind nicht erschöpfend und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand sowie aktuell geltenden Gesetzen. Falls das Produkt für andere Zwecke als die im Technischen Produktdatenblatt beschriebenen eingesetzt wird, sollte zuerst eine schriftliche Bestätigung von uns über die Eignung für den jeweiligen Zweck eingeholt werden. Arbeiten, die ohne eine solche schriftliche Genehmigung durchgeführt werden, erfolgen auf eigene Gefahr. Der Nutzer muss selbst gewährleisten, dass alle im Anwendungsland geltenden Gesetze und Vorschriften eingehalten werden. Bitte lesen Sie vor der Anwendung stets das Materialdatenblatt und das Technische Produktdatenblatt, sofern verfügbar. Wir bemühen uns darum, dass alle Informationen, die wir weitergeben (entweder in den Produktdatenblättern oder anderweitig) nach unserem aktuellen Kenntnisstand korrekt sind. Allerdings haben wir weder Einfluss auf die Qualität und den Zustand des Substrats noch auf die zahlreichen anderen Faktoren, die bei der Verwendung und dem Einsatz des Produkts auftreten.

Daher übernehmen wir keine Haftung für die Qualität des Produkts oder beliebige Verluste oder Schäden, die durch die Anwendung des Produkts verursacht werden, es sei denn, eine solche Haftung wurde schriftlich zugesichert. Alle bereitgestellten Produkte und technischen Beratungen unterliegen unseren Standard-Geschäftsbedingungen. Bitte lassen Sie sich eine Kopie dieser AGB aushändigen und lesen Sie sie sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen können auf der Grundlage neuer Erkenntnisse und im Zuge unserer kontinuierlichen Entwicklungsarbeit gelegentlich geändert werden. Der Nutzer ist selbst dafür verantwortlich, vor der Anwendung des Produkts zu prüfen, ob dieses Datenblatt in der aktuellen Version vorliegt.

Die in diesem Datenblatt genannten Markennamen sind eigene oder lizenzierte Handelsmarken von AkzoNobel.

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

Copyright © 2020 Akzo Nobel Powder Coatings GmbH Interpon ist ein eingetragenes Warenzeichen von AkzoNobel

Interpon D1036 Matt - Version 3

Ausgabedatum: 19.06.2020