

# Produktdatenblatt

## AkzoNobel Powder Coatings

### Interpon Redox Active EL140G

|                              |   |   |   |
|------------------------------|---|---|---|
| <b>Produktbeschreibung</b>   | <p><b>Interpon Redox Active</b> ist eine Pulvergrundierung, die kein Zink enthält. Er bietet einen verbesserten Korrosionsschutz vom Baustahl. Es ist die Grundierung auf Epoxidharz- und Polyesterbasis einschließlich der aktiven Korrosionsschutzpigmente.</p> <p>Die Zugabe von diesen Pigmenten sorgt für den Stahlpassivierungseffekt, der das Substrat schützt. Dies verbessert die Leistung im Vergleich zu den anderen inaktiven Systemen. Interpon Redox Active muss mit einem Interpon-Pulver oder mit einer flüssigen Deckschicht Cromadex PU überstrichen werden. Interpon Redox Active könnte als Haftgrund verwendet werden – mit maximaler Warteverzögerung von 6 Wochen.</p> |   |   |
| <b>Pulvereigenschaften</b>   | <b>chemischer Typ</b>   | duroplastischer Epoxidharz-Polyester  |   |
|                              | <b>Aussehen</b>   | glatt   |   |
|                              | <b>Glanzgrad (60°)</b>  | 70 ± 5 Einheiten  |   |
|                              | <b>Farbe</b>  | grau (ca. RAL 7040)   |   |
|                              | <b>empfohlene Schichtdicke (µm)</b>   | 60 - 80 µm  |   |
|                              | <b>spezifisches Gewicht (g/cm<sup>3</sup>)</b>  | 1,65 - 1,70 g/cm <sup>3</sup>   |   |
|                              | <b>Anwendung</b>  | elektrostatisch   |   |
|                              | <b>Lagerung</b>   | trocken und kühl (≤ 25°C) lagern  |   |
|                              | <b>Haltbarkeit</b>  | mindestens 24 Monaten ab Produktionsdatum   |   |
|                              | <b>Einbrennzeit</b>   | siehe Abschnitt Aushärtung unten  |   |
| <b>Prüfungsbedingungen</b>   | <p>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.</p>   |   |   |
|                              | <b>Substrat</b>   | Stahl 0,8 mm  |   |
|                              | <b>Vorbehandlung</b>  | Eisenphosphat mit Passivierung  |   |
|                              | <b>Schichtdicke der Grundierung</b>   | 70-90 µm  |   |
|                              | <b>Einbrennzeit (mit Deckschicht)</b>   | 2 Minuten bei 200°C (Objekttemperatur)<br>als Grundierung für das gesamte System - "Gelieren"<br>Deckschicht:<br>Interpon D1036 / D2525 Ral 9010 60-80 µm |   |
| <b>mechanische Prüfungen</b> | <b>Flexibilität (zylindrischer Dornbiegeprüfer)</b>   | ISO 1519  | bestanden 3 mm (Grundierung)<br>bestanden 3 mm (System) |
|                              | <b>Haftung</b>  | ISO 2409 (2mm Gitterschnitt)  | Kennwert 0 (Grundierung)<br>Kennwert 0 (System)         |
|                              | <b>Erichsentiefung</b>  | ISO 1520  | bestanden 7 mm (Grundierung)<br>bestanden 6 mm (System) |

**Schlagfestigkeit** ISO 6272 bestanden 0.4 kg·m (Grundierung)  
bestanden 0.3 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                              |   |  |
| Spritzverzinken (Flammspritz-/Lichtbogenverfahren) | Kiesstrahlen Sa 3 gemäß ISO NF EN 8501-1. Rauheit: Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm   | verboten   |

**Anwendung** Interpon Redox Active kann mittels der elektrostatischen Corona-Aufladung aufgetragen werden.

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

Bei der Marineanwendungen, bezogen auf die genehmigten Zyklen RINA / DM, muss die Dicke der Metallhalterung > = 0.6mm betragen und bei der Schichtdicke muss der Wert 80µ ± 10% eingehalten werden.

**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 Active** weist einen breiten Aushärtungsbereich, der die Anwendung auf Substraten unterschiedlicher Arten und Dicken ermöglicht.

| Objekttemperatur | Aushärtung |      |                         |      |
|------------------|------------|------|-------------------------|------|
|                  | Gelieren   |      | vollständige Aushärtung |      |
|                  | min.       | max. | min.                    | max. |
| 130°C            | 10'        | 60'  |                         |      |
| 160°C            |            |      | 10'                     | 20'  |
| 180°C            |            |      | 7'                      | 14'  |
| 200°C            |            |      | 5'                      | 10'  |

Für die beste Haftung zwischen der Deckschicht und der Grundierung empfehlen wir das Gelieren der Grundierung, auf die die Pulverdeckschicht unmittelbar aufgetragen werden sollte. Die Grundierung sollte in einem Umluftofen ausgehärtet werden, wahlweise mit Infrartheizungen, mit der Lufttemperatur, die 220°C nicht überschreitet.

Hinweis: Falls die empfohlenen Aushärtungsbedingungen nicht eingehalten werden, kann die Haftung der Deckschicht beeinflusst werden und die Verschlechterung der Beschichtungseigenschaften des Systems verursacht werden. Die mit Interpon Redox Active beschichteten (Bau)Teile sollten vorsichtig behandelt werden, um eine Oberflächenverschmutzung zu vermeiden.

## Deckbeschichtung

Interpon Redox Active sollte im Idealfall innerhalb 24 Stunden nach dem Auftragen überstrichen werden. Trotzdem, als **HAFTGRUND (seien Sie mit der VOLLSTÄNDIGEN Aushärtung vorsichtig)**, könnte er bis 6 Wochen überstrichen werden. Vor der Deckbeschichtung ist eine vorläufige Reinigung dringend empfohlen.

Um die Kohäsion des Pulversystems Interpon Redox Active, 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 Active 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 Active 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 Active 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 empfehlen wir das folgende flüssige Zweischicht-System von International Protective Coatings & Cromadex.

1. Beschichtung: 2K-Säureätzgrundierung
2. Beschichtung: 2K-PUR-Deckschicht, Interthane 990 oder Cromadex 600

---

**Sicherheitsmaßnahmen**

Dieses Produkt ist nur für die Verwendung vom Fachpersonal in der Industrieumgebung bestimmt und soll 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 Active + Interpon D1036 / D2525            |                  |                      |                |
|--|--|---|------------------|----------------------|----------------|
| Bedingungen                                | Substrat                                   | Stahl 2mm   |                  |                      |                |
|  | Vorbehandlung                              | <b>Kiesstrahlen</b><br>SA 2.5 – Ra 6-12µm, Profil: 50-75µ |                  |                      |                |
|  | Schichtdicke der Grundierung               | 60 - 80 µm  |                  |                      |                |
|  | Schichtdicke der Deckschicht               | 60 - 80 µm  |                  |                      |                |
|  | Haftung auf der Oberfläche vor der Prüfung | Kennwert 0  |                  |                      |                |
| <b>neutraler Salzsprühtest</b><br>ISO 9227 | <b>Zeit</b>                                | <b>Quotierung</b>   | <b>Korrosion</b> | <b>Blasenbildung</b> | <b>Haftung</b> |
|  | 1000 Stunden                               | Ritz  | leichte          | wenig<br>2 mm        | Verlust 1.5 mm |
|  |  | Oberfläche  | Ri 0             | keine                | Kennwert 0     |
|  | 2000 Stunden                               | Ritz  | leichte          | medium < 8 mm        | Verlust 1.5 mm |
|  |  | Oberfläche  | Ri 0             | keine                | Kennwert 0     |

| Beschichtungssystem                        |  | Interpon Redox Active + Interpon D1036 / D2525  |                  |                      |                |
|--|--|---|------------------|----------------------|----------------|
| Bedingungen                                | Substrat                                   | Stahl 2mm   |                  |                      |                |
|  | Vorbehandlung                              | <b>Zinkphosphat</b><br>Alkalische Entfettung durch Zinkphosphat, Wasserspülung und Trocken. |                  |                      |                |
|  | Schichtdicke der Grundierung               | 60 - 80 µm  |                  |                      |                |
|  | Schichtdicke der Deckschicht               | 60 - 80 µm  |                  |                      |                |
|  | Haftung auf der Oberfläche vor der Prüfung | Kennwert 0  |                  |                      |                |
| <b>neutraler Salzsprühtest</b><br>ISO 9227 | <b>Zeit</b>                                | <b>Quotierung</b>   | <b>Korrosion</b> | <b>Blasenbildung</b> | <b>Haftung</b> |
|  | 1000 Stunden                               | Ritz  | leicht           | wenig<br>2 mm        | Verlust 1.5 mm |
|  |  | Oberfläche  | Ri 0             | None                 | Kennwert 0     |
|  | 2000 Stunden                               | Ritz  | leicht           | medium < 8 mm        | Verlust 1.5 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 Active - Ausgabe #3

Letzte Revision: 15.10.2019

Autor: Senkypł Petr