

Scheda Tecnica

INTERPON D1036 TEXTURA



Vernice poliestere in polvere a durabilità standard

Descrizione del prodotto

Interpon D1036 Textura, parte della serie della serie Interpon D1036 Texture, è una serie di vernici in polvere aventi una superficie gofrata, formulate per applicazione su alluminio per Architettura e acciaio zincato. **Interpon D1036 Textura** è stata specificatamente formulata senza aggiunta di TGIC. I prodotti della serie **Interpon D1036 Textura** possiedono una migliorata resistenza al graffio rispetto ai prodotti convenzionali.

In quanto parte della serie di polveri per Architettura Interpon □ D 1036, **Interpon D1036 Textura** manifesta durabilità all'esterno e ritenzione di colore eccellenti, ed è conforme ai requisiti di tutte le principali Specifiche Europee sulle finiture per Architettura. □
Tutta la gamma **Interpon D1036 Textura** è esente da Piombo, e soddisfa le specifiche GSB Florida 1, Qualicoat Classe 1, EN12206, e EN13438 (precedentemente BS6496 & BS6497), e AAMA 2603.

Licenze

| | |
|------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Licenza Qualicoat | P-0295 (FR) P-0878 (IT) P-0889 (TR) P-0751 (ES) P-1585 (GB) P-1082 (CZ) P-1671 (AE) P-1409 (RU) sotto il marchio Interpon D1036 Texture |
| Licenza GSB | 164c (gloss 5) |
| Omologa resistenza al fuoco | Classificazione: A2,s1,d0 con spessore del film fino a 120 µm (tutti i rivestimenti in poliestere tranne D3020) secondo la norma EN13501-1. |

Proprietà della polvere

| | Valore tipico |
|---------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|
| Natura chimica | Poliestere |
| Aspetto | Goffrato fine |
| Densità | 1.2 - 1.9 g/cm ³ , a seconda del colore |
| Brillantezza (60°) | 3 - 7 GU |
| Durata allo stoccaggio | 24 mesi sotto i 30 °C 12 mesi sotto i 35 °C |
| Condizioni di stoccaggio | In ambiente asciutto e fresco (≤ 30°C) (le scatole aperte devono essere richiuse) |
| Condizioni di polimerizzazione | 12 - 30 min a 170°C 7 - 25 min a 180°C 4 - 20 min a 190°C (temperatura dell'oggetto) |

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon è un marchio registrato di AkzoNobel.

Data Revisione: V7, 08.10.2024

Regione: EMEA

AkzoNobel

Scheda Tecnica

INTERPON D1036 TEXTURA



Vernice poliesteri in polvere a durabilità standard

Pretrattamento

Per ottenere la massima protezione, è essenziale pretrattare i componenti prima dell'applicazione della vernice in polvere. I supporti in alluminio richiedono un trattamento di Cromatazione a più stadi o alternativamente un appropriato pretrattamento chrome-free oppure ancora una pre-anodizzazione per un' idonea preparazione e condizionamento del substrato. Maggiori dettagli dovranno essere richiesti al fornitore del pretrattamento.

L'acciaio zincato richiede una preparazione superficiale tramite un pretrattamento a più stadi con Fosfati di Zinco, conversione cromica, oppure sabbiatura in condizioni controllate. In funzione del tipo di zincatura, può essere necessario l'uso di additivi anti-bolla o degasanti, in ogni caso occorrerà seguire i suggerimenti del fornitore del pretrattamento.

I prodotti possono essere utilizzati anche su ghisa o acciaio dolce. Per l'uso all'esterno si consiglia di applicare il primer anticorrosivo Interpon Redox PZ su un substrato correttamente preparato.

Applicazione

Le polveri possono essere applicate tramite pistole elettrostatiche manuali o automatiche

Questo prodotto deve essere applicato ad uno spessore minimo di 60µm.

Tutte le polveri possono presentare piccole differenze di colore da un lotto all'altro; ciò è normale e inevitabile.

I prodotti bonderizzati hanno proprietà applicative migliori rispetto ai prodotti dry-blend (più stabili), ma occorre comunque prestare attenzione ai parametri applicativi per evitare "l'effetto marmo" e cambiamenti di aspetto dopo il riciclo.

Non si devono miscelare prodotti con codici diversi, anche se dello stesso colore e della stessa brillantezza.

Supporti diversi (alluminio, acciaio, acciaio galvanizzato...), l'uso di primer e grandi cambiamenti nello spessore del film possono portare a differenze di aspetto.

Sebbene AkzoNobel adotti ogni precauzione per ridurre al minimo le differenze visibili, ciò non può essere completamente garantito.

Si consiglia agli applicatori e ai produttori di utilizzare un unico lotto per i manufatti che verranno assemblati insieme. Le differenze sono più probabili con le polveri ad effetto speciale.

Metodo di applicazione

Applicazione elettrostatica

Riciclo della polvere

Consultare AkzoNobel per ulteriori dettagli sulla corretta proporzione di miscelazione tra polvere vergine e polvere di recupero.

Per le tinte solide, la polvere non utilizzata può essere recuperata

La polvere non utilizzata può essere recuperata con attrezzature adeguate e riciclata nel sistema di verniciatura, ma è necessario utilizzare almeno il 70% di polvere vergine.

Post applicazione

Per consigli specifici sull'idoneità di processi successivi all'applicazione, come la piegatura o l'uso di sigillanti, adesivi, taglio termico, pulizia ecc. consultare AkzoNobel.

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon è un marchio registrato di AkzoNobel.

Data Revisione: V7, 08.10.2024

Regione: EMEA

AkzoNobel

Scheda Tecnica

INTERPON D1036 TEXTURA

Vernice poliesteri in polvere a durabilità standard



Condizioni di test

I risultati si basano su test meccanici e chimici che (se non diversamente indicato) sono stati eseguiti in condizioni di laboratorio e sono forniti a titolo puramente indicativo.

I test sono stati effettuati in condizioni di laboratorio utilizzando le seguenti proprietà applicative e sono forniti a titolo puramente indicativo.

| | |
|---------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| Pretrattamento | Pretrattamento esente da cromo approvato da Qualicoat/GSB |
| Substrato | Alluminio (0,5-0,8 mm Al Mg1) |
| Condizioni di polimerizzazione | 15 min a 180°C (temperatura dell'oggetto) |
| Spessore del film | 60 - 80µm, ISO 2360 |

Test meccanici

| | Valore tipico | Metodo/standard |
|-------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|
| Adesione | Classe 0 | ISO 2409 (pettine da 2 mm) |
| Imbutitura Erichsen | Passa 5 mm | ISO 1520 |
| Flessibilità | Passa 5 mm | ISO 1519 |
| durezza | >80 | ISO 2815 (Buchholz hardness) |
| Resistenza agli urti | Passa 2,5 Joule inverso e diretto (20 in lb) | ISO 6272-2 (d/r) |
| Resistenza allo scivolamento | Basso potenziale di scivolamento PTV≥36 (asciutto e bagnato) , Basso potenziale di scivolamento | BS7976-2.2002+A1.2013 |

Test chimici e di durata

| | Valore tipico | Metodo/standard |
|----------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|
| Resistenza chimica | Generalmente buona resistenza ad acidi, alcali e oli a temperatura ambiente. | |
| Resistenza al biossido di zolfo | Passa 24 cicli - nessuna formazione di blistering, perdita di brillantezza o di colore | ISO 22479 |

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon è un marchio registrato di AkzoNobel.

Data Revisione: V7, 08.10.2024

Regione: EMEA

AkzoNobel

Scheda Tecnica

INTERPON D1036 TEXTURA

Vernice poliesteri in polvere a durabilità standard



Test ambientali e di durata

| | Valore tipico | Metodo/standard |
|---------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------|
| Invecchiamento accelerato | ≥50% Ritenzione della brillantezza, 1000 h | ISO16474-2 |
| | ≥50% Ritenzione della brillantezza, 300 h | ISO 16474-3 QUV B 313 (GSB) |
| Nebbia salina acetica | Nessun blistering superiore a 2 (S2) secondo la norma ISO 4628-2. Infiltrazione <16 mm ² /10 cm, la lunghezza di ogni singola infiltrazione non deve superare i 3 mm., 1000 h | ISO 9227 |
| Umidità | Nessun blistering superiore a 2 (S2) secondo la norma ISO 4628-2; l'infiltrazione massima al taglio è di 1 mm, 1000 h | ISO 6270-2 CH Umidità costante |
| Durabilità esterna | Sfarinamento - non superiore al minimo prescritto da ASTM D4214 ≥50% di ritenzione di brillantezza. Ritenzione di colore in accordo alle specifiche GSB/Qualicoat 1 anni | ISO 2810 |
| Resistenza alla malta | Nessun effetto dopo 24 ore | EN 12206-1 |
| Adesione a umido | Nessuna presenza di blistering o distacco. Adesione classe 0. La variazione di colore è accettabile. | Qualicoat/GSB |

Manutenzione

Per consigli specifici sulla pulizia e la manutenzione, consultare le Linee guida per la pulizia e la manutenzione della serie Interpon D, disponibili presso AkzoNobel.

Precauzioni di sicurezza

Questo prodotto è destinato esclusivamente all'uso da parte di applicatori professionisti in ambienti industriali e non deve essere utilizzato senza fare riferimento alla relativa scheda di sicurezza e salute che Akzo Nobel ha fornito ai propri clienti.

Dichiarazione di non responsabilità

NOTA IMPORTANTE: Le informazioni contenute in questa scheda tecnica non intendono essere esaustive e si basano sullo stato attuale delle nostre conoscenze e sulle leggi vigenti: chiunque utilizzi il prodotto per scopi diversi da quelli specificamente raccomandati nella scheda tecnica senza aver prima ottenuto da noi una conferma scritta dell'idoneità del prodotto all'uso previsto lo fa a proprio rischio e pericolo. È sempre responsabilità dell'utente prendere tutte le misure necessarie per soddisfare i requisiti stabiliti dalle norme e dalla legislazione locale. Leggere sempre la Scheda tecnica del materiale e la Scheda tecnica di questo prodotto, se disponibile. Tutti i consigli che forniamo o le dichiarazioni fatte da noi sul prodotto (in questa scheda tecnica o in altro modo) sono corretti al meglio delle nostre conoscenze, ma non abbiamo alcun controllo sulla qualità o sulle condizioni del substrato o sui molti fattori che influenzano l'uso e l'applicazione del prodotto.

Pertanto, salvo diverso accordo scritto, non ci assumiamo alcuna responsabilità per le prestazioni del prodotto o per eventuali perdite o danni derivanti dall'uso del prodotto. Tutti i prodotti forniti e i consigli tecnici forniti sono soggetti ai nostri termini e condizioni di vendita standard. Si consiglia di richiedere una copia di questo documento e di esaminarlo attentamente. Le informazioni contenute in questa scheda tecnica sono soggette a modifiche periodiche alla luce dell'esperienza e della nostra politica di continuo sviluppo. È responsabilità dell'utente verificare che la presente scheda tecnica sia aggiornata prima di utilizzare il prodotto.

I nomi dei marchi citati in questa scheda tecnica sono marchi di fabbrica di AkzoNobel o sono concessi in licenza ad AkzoNobel.

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon è un marchio registrato di AkzoNobel.

Data Revisione: V7, 08.10.2024

Regione: EMEA

AkzoNobel

Scheda Tecnica

INTERPON D1036 TEXTURA

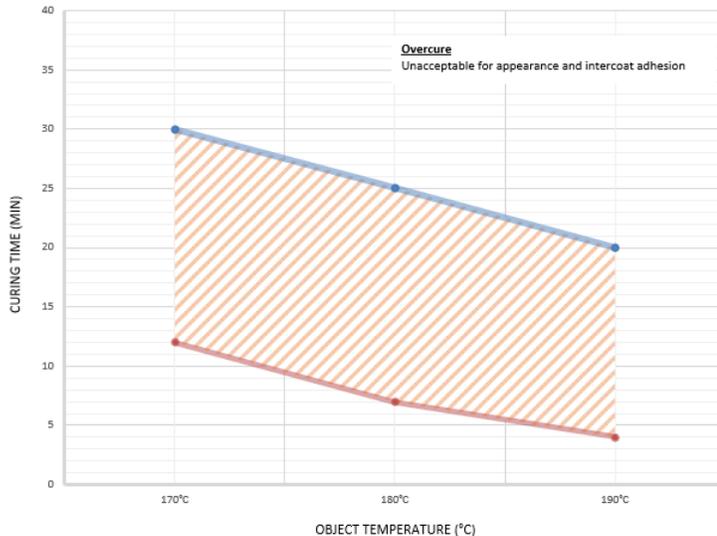
Vernice poliestere in polvere a durabilità standard



Appendice

Curing window

Interpon D1036 Textura - curing window



Disclaimer:

The data contained in this Curing Window graph is obtained from laboratory coating trials under ideal curing conditions, and using perfectly prepared uncoated testing panels; consequently the curing window needs to be regarded as indicative only. To ensure the correct curing is achieved, specific thermal and performance checks should be

- Minimum cure
- Maximum cure

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon è un marchio registrato di AkzoNobel.

Data Revisione: V7, 08.10.2024

Regione: EMEA

AkzoNobel