

# Produktspezifikation

## AkzoNobel Powder Coatings

### Interpon A1230 EN155G / PE 55-9403

<b>Produktbeschreibung</b>	Die <b>Interpon A1230</b> Serie umfasst eine breite Palette von Pulverlacken, die speziell für die extremen Anforderungen an Automobilkomponenten abgestimmt sind. Anspruchsvolle Umgebungen erfordern einen hohen Leistungsschutz. Interpon A1230 verbessert und schützt Automobilteile mit exzellenter Chemikalien-, Korrosions- und Spanbeständigkeit sowie dem richtigen ästhetischen Erscheinungsbild genau dort, wo es benötigt wird.		
<b>Pulvereigenschaften</b>	<b>Qualität</b>	Epoxy-Polyester	
	<b>Einsatzgebiet</b>	Mechatronische Komponenten und Systemen für die Automobilindustrie	
	<b>Zugehörige Specification</b>	Brose 587000-110 / Group 2	
	<b>Aussehen</b>	Glatt	
	<b>Glanzgrad (60°)</b>	52 ± 4 GU	
	<b>Farbton</b>	Schwarz	
	<b>Empfohlene Schichtdicke (µm)</b>	80 ± 40 µm	
	<b>Dichte (g/cm<sup>3</sup>)</b>	1.46 ± 0.03	
	<b>Gelzeit (bei 200°C)</b>	36 - 54 sec	
	<b>Verbrauch bei 60 µ</b>	93.0 g/m <sup>2</sup> oder 10.8 m <sup>2</sup> /kg	
	<b>Verbrauch bei 80 µ</b>	124.0 g/m <sup>2</sup> oder 8.1 m <sup>2</sup> /kg	
	<b>Applikation</b>	Corona	
	<b>Lagerung</b>	Unter trockenen, kühlen Bedingungen (< 25°C)	
	<b>Haltbarkeit</b>	Mindestens 12 Monate ab Produktionsdatum	
<b>Mechanische Prüfungen</b>	<b>Mindesteinbrenndaten (Haltezeit/Objekttemperatur)</b>	10 Minuten bei 180°C (bitte betrachten Sie das Einbrennfenster)	
	<b>Gitterschnitt</b>	DIN EN ISO 2409	Gt 0A
	<b>Erichsentiefung</b>	DIN EN ISO 1520	≥ 5 mm
	<b>Buchholz-Härte</b>	DIN EN ISO 2815	> 80
	<b>Zylindrischen Dorn</b>	DIN EN ISO 1519	≤ 6 mm
<b>Korrosionsprüfungen und Wetterbeständigkeit</b>	<b>Salzsprühtest</b>	DIN EN ISO 9227	240 h - Alle Bedingungen von Brose 587000-110 / Group 2
	<b>Schwitzwassertest</b>	DIN EN ISO 6270-2	360h - Alle Bedingungen von Brose 587000-110/ Group 2
	<b>Bewitterung</b>		Nicht geeignet für UV Strahlenbelastung

<b>Testbedingungen</b>	Die Ergebnisse basieren auf mechanischen und chemischen Tests, die (wenn nicht anders angegeben) unter Laborbedingungen durchgeführt wurden und werden nur als Richtwerte angegeben.
<b>Untergrund</b>	Aluminium, Aluminiumlegierung, Stahl und verzinkter Stahl
<b>Vorbehandlung</b>	Aluminium - Entfettung, Chromatierung oder chromfreie Vorbehandlung. Stahl - Entfettung, Strahlen, Fe-Phosphatierung, Zn-Phosphatierung
<b>Schichtdicke</b>	80 µm ± 40 µm
<b>Einbrennbedingungen</b>	10 Minuten bei 180°C
	Die tatsächlichen Produkteigenschaften hängen von den Umständen ab, unter denen das Produkt verarbeitet wurde.
<b>Vorbehandlung</b>	Zu beschichtende Stahloberflächen müssen sauber und fettfrei sein. Für einen maximalen Schutz ist es wesentlich, die Bauteile vor der Beschichtung mit <b>Interpon A1230</b> vorzubehandeln. Eisenphosphatierung und Zinkphosphatierung von Eisenmetallen verbessern die Korrosionsbeständigkeit. Aluminiumbauteile erfordern eine chromhaltige oder chromfreie Vorbehandlung.
<b>Verarbeitung</b>	<b>Interpon A1230</b> Pulver können mit manueller oder automatischer elektrostatischer Sprühvorrichtung appliziert werden. Für gleichbleibende Verarbeitungseigenschaft und Aussehen wird empfohlen, das Produkt während der Verarbeitung zu fluidisieren. Nicht abgeschiedenes Pulver kann mit geeigneten Einrichtungen zurückgewonnen und in der Beschichtungsanlage wiederverwendet werden.
<b>Sicherheitshinweise</b>	Beschichtungspulver sind für industrielle Anwendungen vorgesehen und sollten unter Berücksichtigung der Hinweise in dem von AkzoNobel zur Verfügung gestellten Sicherheitsdatenblatt angewandt werden. Es kann bei Nichtvorliegen angefordert werden.
<b>Hinweis</b>	Unsere Angaben in diesem Datenblatt sowie anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter und befreit nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Bei Bedrucken, Bekleben, Abdichten oder Überbeschichten unserer Pulverbeschichtungen empfehlen wir eigene Versuche durchzuführen. Selbstverständlich gewährleisten wir die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgaben unserer allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.
	Produktnamen in diesem Datenblatt sind Markennamen von oder lizenziert für AkzoNobel

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

Copyright © 2017 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon is a registered trademark of AkzoNobel

Interpon A1230 – EN155G\_DE - Issue #3

Last Revision Date: 04.01.2018

Author: E.T.Kok