

Fiche technique

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon D2525 Mat (25)

Description produit	<p>La gamme Interpon D2525 Mat (25), est une série de peintures en poudre Haute Durabilité formulées sans TGIC, destinée à une utilisation sur de l'aluminium architectural, de l'acier galvanisé.</p> <p>Présentant de nouveaux niveaux de résistance au vieillissement, Interpon D2525 Mat (25) dépasse les performances de toutes les plus grandes poudres destinées à l'architecture. Ce produit offre une rétention de brillance et une résistance au changement de couleur bien supérieures, associées à une intégrité maximale du film pour assurer une protection esthétique et fonctionnelle à long terme.</p> <p>Ces peintures en poudre sont classées dans la Famille I – classe 6c sous la norme NFT 36-005.</p> <p>La gamme Interpon D2525 Mat (25) répond aux exigences de GSB Master, Qualicoat Classe 2, EN 12206 (précédemment BS6496), EN13438 (précédemment BS6497:1984) et AAMA 2604.</p> <p>Certaines couleurs peuvent ne pas être disponibles dans la gamme Interpon D2525 Mat (25).</p> <p>Les teintes Ral suivantes sont exclues des familles Ral pour Qualicoat classe 2 : Ral 1003, 1012, 1018, 1028, 1033, 2004, 2011, 3015, 3017, 3018, 3020, 4001.</p> <p>Numéro de licence Qualicoat : P-1210 (France), P-1212 (Italie), P-1201(UK), P -1512 (Turquie) P-1442 (République Tchèque).</p> <p>Numéro de licence GSB : 183b (brillance 25).</p>	
Propriétés de la poudre	Type chimique	Polyester
	Apparence	Lisse Mat
	Niveau de Brillance	Unités de brillance 20 – 30
	Granulométrie	Adaptée à la pulvérisation électrostatique
	Densité réelle	1,2-1,9 g/cm ³ selon la couleur
	Conditions de stockage	Dans un endroit sec et frais à moins de 30° C (<i>les cartons ouverts doivent être refermés</i>)
	Durée d'utilisation	24 mois à une température maximale de 30°C 12 mois à une température maximale de 35°C 15 à 35 minutes à 180°C 12 à 25 minutes à 190°C 10 à 20 minutes à 200°C
	Conditions de polymérisation (Température de l'objet)	<p>Application Poudre sur Poudre (effet bois) :</p> <p>1ere phase : Fusion et cuisson partielle de la couche de base suggérée entre 15 et 20 min à 110-120°C (température objet), sinon se référer à l'instruction du fournisseur de l'équipement d'application</p> <p>2eme phase : Application de la poudre décorative imitation bois selon les instructions du fournisseur de l'équipement d'application</p> <p>3eme phase : Compléter la cuisson pendant 10 à 20 minutes à 200°C (température objet)</p>

Essais mécaniques	Flexibilité	ISO 1519 (Mandrin cylindrique)	Passe les exigences Qualicoat classe 2
	Adhérence	ISO 2409 (Quadrillage 2 mm)	Passe Gt0
	Emboutissage Erichsen	ISO1520	Passe les exigences Qualicoat Classe 2
	Résistance à l'impact	ISO 6272	Passe les exigences Qualicoat Classe 2
	Dureté	ISO 2815	> 80
	Résistance à l'usure Test Martindale (pour séries X-Pro)	CEN/TS 16611:2016	80 tours (5 cycles) Rétention de brillance 50-75% (selon la couleur)
Tests Environnementaux et de durabilité	Brouillard salin acétique	ISO 9227	<16 mm ² corrosion/10 cm, 1000 heures
	Humidité constante	ISO 6270	Pas de cloquage, ni décollement <1 mm (1000 hrs)
	Dioxyde de soufre	ISO 3231	Passe 30 cycles – pas de cloquage, ni de perte de brillance, ni de décoloration
	Perméabilité	Cocotte-minute EN 12206-2004	Passe 1 heure, pas de défaut
	Résistance chimique		De manière générale, bonne résistance aux acides, alcalis et aux huiles à des températures normales
	Resistance au Mortier	EN 12206-2004	Pas d'effet après 24 heures
	Essai de vieillissement accéléré	ISO 16474-2 (1000 hrs) ISO 11507:1997 QUV B 313 (600 hrs)	>90% rétention de brillance >50% rétention de brillance
	Durabilité Extérieure	ISO 2810	Répond aux exigences de Qualicoat Classe 2 après 3 ans d'exposition Floride
			Répond aux exigences de AAMA 2604-13 après 5 ans d'exposition Floride
Conditions des tests	Les résultats sont basés sur des essais mécaniques et chimiques qui ont été réalisés dans des conditions de laboratoire et ne sont donnés qu'à titre indicatif.		
	Substrat	Aluminum (0.5-0.8 mm Al Mg1)	
	Prétraitement	Prétraitement sans Chrome approuvé Qualicoat/GSB	
	Epaisseur du Film	60-80 microns (ISO 2360)	
	Conditions de polymérisation	10 minutes à 200°C (température de l'objet)	
La performance effective du produit dépendra des circonstances dans lesquelles le produit est utilisé.			
Pré-traitement	<p>Pour une protection maximale, il est essentiel de prétraiter les substrats avant l'application de la gamme Interpon D2525 Mat (25)</p> <p>Les substrats aluminium doivent recevoir un traitement de chromatisation complet à plusieurs étages, un prétraitement sans chrome adéquat ou une pré-anodisation adéquate pour nettoyer et</p>		

conditionner le substrat. Les conseils détaillés doivent être fournis par le fournisseur du prétraitement.

Les produits **Interpon D2525 Mat (25)** peuvent également être utilisés sur de la fonte ou sur de l'acier doux. Pour une utilisation en extérieur, nous conseillons d'appliquer le primaire anticorrosion **Interpon PZ** sur un substrat correctement préparé.

Application Les peintures en poudre **Interpon D2525 Mat (25)** peuvent être appliquées manuellement ou à l'aide d'un matériel de pulvérisation électrostatique automatique ou tribo-électrique. Pour les teintes pleines, la poudre inutilisée peut être recyclée jusqu'à un maximum de 30% à l'aide d'un équipement adapté. Consulter AkzoNobel pour obtenir de plus amples détails quant au rapport de mélange correct de poudre neuve / poudre recyclée.

Les poudres **Interpon D2525 Mat (25)** doivent être appliquées à une épaisseur minimum de 60 µ.

Toutes les poudres peuvent présenter de petites différences de couleur d'un lot à l'autre, ceci est normal et inévitable. Bien qu'AkzoNobel prenne toutes les précautions pour minimiser les écarts visibles, il ne peut y avoir de garantie à cet égard.

Nous recommandons aux applicateurs et aux fabricants d'utiliser un seul lot pour les parties qui seront assemblées. Les écarts sont plus probables avec des poudres à effets spéciaux

Les produits bondés présentent de meilleures propriétés d'application que les produits mélangés (plus stables) mais l'attention doit toujours être portée sur les réglages de la ligne afin d'éviter « l'effet marbré » et les changements d'aspect après le recyclage. Un ratio constant entre les poudres vierges et recyclées doit être fixé par l'applicateur afin d'obtenir un aspect cohérent. Pour obtenir de plus amples détails, nous suggérons de lire le **Guide d'Application des Finitions Métallisées**.

Des produits de codes différents ne doivent pas être mélangés même s'ils ont la même couleur et la même brillance.

Post Application Pour obtenir des conseils spécifiques sur l'adaptation de processus post-laquage tels que le pliage, l'utilisation de joints, les adhésifs, les ruptures à pont thermique, le nettoyage, etc., consulter AkzoNobel.

Maintenance Pour obtenir des conseils spécifiques sur le nettoyage et l'entretien, consulter les *Directives de nettoyage et d'entretien* de la gamme Interpon D mise à disposition par AkzoNobel.

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 ne 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 standard 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 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel
Interpon D2525 Mat (25) – Publication 16 Date de dernière révision : 25/10/2019