

Produktspezifikation

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon A4740 CZ010GF / 90-60-0005-6

Produktbeschreibung	<p>Interpon A4740 Acryl Klarlack ist der OEM Standard im Aluminium-Räder-Markt. Mit hervorragenden Bearbeitungs- und Produkteigenschaften (genehmigt von allen großen OEMs). Interpon A4740 Klarlacke sind die erste Wahl für Rad-Hersteller auf der ganzen Welt. Interpon A4740 Acryl Klarlacke kombinieren A-Klasse Eleganz und OEM Anforderungen mit einer super glatten Oberfläche und kristallklaren Transparenz.</p>		
Pulvereigenschaften	Qualität	GMA- Acrylic	
	Einsatzgebiet	Räder	
	Aussehen	Glatt, Farblos	
	Glanzgrad (visuell)	Hochglänzend	
	Empfohlte Schichtdicke (µm)	60 - 80 µm	
	Dichte (g/cm³)	1.15 ± 0.05	
	Applikation	Electrostatic	
	Lagerung	Unter trockenen, kühlen Bedingungen (< 23°C)	
	Haltbarkeit	Mindestens 8 Monate ab Produktionsdatum	
	Mindesteinbrenndaten (Haltezeit/Objekttemperatur)	20 Minuten bei 175°C	
Mechanische Prüfungen	Gitterschnitt	DIN EN ISO 2409	GT0A
	Härte	ASTM D3363	H-H2
	Schlagtiefung	ASTM D 2794	≥ 5 ip (indirect) ≥ 10 ip (direct)
Korrosionsprüfungen und Wetterbeständigkeit	CASS Test	GM4476P	240 h Unterwanderung am Schnitt < 3 mm max.
		DIN EN ISO 9227	240 h Unterwanderung W _b < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	Schwitzwassertest	ASTM D2247	240 h keine Blasenbildung oder Glanzverlust
		DIN EN ISO 6270-2	240h Infiltration W _b > 1mm DIN EN ISO 4628-8
Kurzbewitterung	3000h+KJ Xenon Arc > 90% Restglanz		
Freibewitterung	2500h QUV-B test (313 nm) > 50% Restglanz 36 month > 90% Restglanz		

Testbedingungen	Die Ergebnisse basieren auf mechanischen und chemischen Tests, die (wenn nicht anders angegeben) unter Laborbedingungen durchgeführt wurden und werden nur als Richtwerte angegeben. Untergrund Stahlblech, Aluminium Vorbehandlung Bonder (LH) Eisenphosphatierung, Bonder (722/W/OF) Gelbchromatierung Schichtdicke 60 – 80 µm Einbrennbedingungen 20 Minuten bei 175°C Die tatsächlichen Produkteigenschaften hängen von den Umständen ab, unter denen das Produkt verarbeitet wurde..
Vorbehandlung	Für einen maximalen Schutz ist es wesentlich, die Bauteile vor der Anwendung von Interpon A4740 vorzubehandeln. Aluminiumbauteile erfordern eine chromhaltige oder chromfreie Vorbehandlung.
Verarbeitung	Interpon A4740 Pulver können mit manueller oder automatischer elektrostatischen 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.
Sicherheitshinweise	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.
Hinweis	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/>