

# Scheda Tecnica

## INTERPON D1036 SABLE



### Descrizione del prodotto

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

In quanto parte della serie Interpon D 1036, **Interpon D1036 Sablé** 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 Sablé è esente da Piombo, e soddisfa le specifiche GSB Florida 1, Qualicoat Classe 1, EN12206, e EN13438 (precedentemente BS6496 &BS6497), e AAMA 2603.

### Licenze

<b>Licenza Qualicoat</b>	P-0295 (FR) P-0878 (IT) P-0889 (TR) P-0751 (ES) P-1585 (GB) P-1082 (CZ) P-1671 (AE) P-1772 (EG) P-1409 (RU)
<b>Licenza GSB</b>	136b (gloss 5)
<b>Omologa resistenza al fuoco</b>	Classificazione: A2,s1,d0 con spessore del film fino a 120 µm (poliestere D1036,D2525) secondo la norma EN13501-1.

### Proprietà della polvere

	Valore tipico
<b>Natura chimica</b>	Poliestere
<b>Aspetto</b>	Goffrato fine
<b>Densità</b>	1.2 - 1.9 g/cm <sup>3</sup> , a seconda del colore
<b>Brillantezza (60°)</b>	0 - 10 GU
<b>Durata allo stoccaggio</b>	24 mesi sotto i 30 °C
<b>Condizioni di stoccaggio</b>	In ambiente asciutto e fresco (≤ 30°C) (le scatole aperte devono essere richiuse)
<b>Condizioni di polimerizzazione</b>	20 - 40 min a 180°C 12 - 24 min a 200°C 8 - 14min a 210°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: Ver17, 12.01.2026

Regione: EMEA

**AkzoNobel**

# Scheda Tecnica

## INTERPON D1036 SABLE



### Pretrattamento

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.

Per ottenere la massima protezione, è essenziale pretrattare i componenti prima dell'applicazione della vernice in polvere.

### Applicazione

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.

Le polveri possono essere applicate tramite pistole elettrostatiche manuali o automatiche

#### Metodo di applicazione

Applicazione elettrostatica

#### Riciclo della polvere

Per le tinte solide, la polvere non utilizzata può essere recuperata  
Per le tinte melange e alcune finiture speciali, è necessario chiedere consiglio al produttore in merito alla possibilità di riciclo del prodotto.  
Consultare AkzoNobel per ulteriori dettagli sulla corretta proporzione di miscelazione tra polvere vergine e polvere di recupero.

### 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.

### Condizioni di test

Le reali prestazioni del prodotto dipenderanno dalle effettive condizioni e circostanze nelle quali il prodotto è utilizzato.

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 200°C (temperatura dell'oggetto)

#### Spessore del film

70 - 90 µm , ISO 2360

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

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

Data Revisione: Ver17, 12.01.2026

Regione: EMEA

**AkzoNobel**

# Scheda Tecnica

INTERPON D1036 SABLE



## 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)

## 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

## Test ambientali e di durata

	Valore tipico	Metodo/standard
Invecchiamento accelerato	≥50% Ritenzione della brillantezza, 1000 h ≥50% Ritenzione della brillantezza, 300 h	ISO 16474-2 (Xenon-arc) 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 <sup>2</sup> /10 cm, la lunghezza di ogni singola infiltrazione non deve superare i 4 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, costante 1000 h	ISO 6270-2 CH Umidità
Durabilità esterna	≥50%di ritenzione di brillantezza. Ritenzione di colore in accordo alle specifiche GSB/Qualicoat Sfarinamento - non superiore al minimo prescritto da ASTM D4214 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.

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

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

Data Revisione: Ver17, 12.01.2026

Regione: EMEA

**AkzoNobel**

# Scheda Tecnica

## INTERPON D1036 SABLE



### 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.

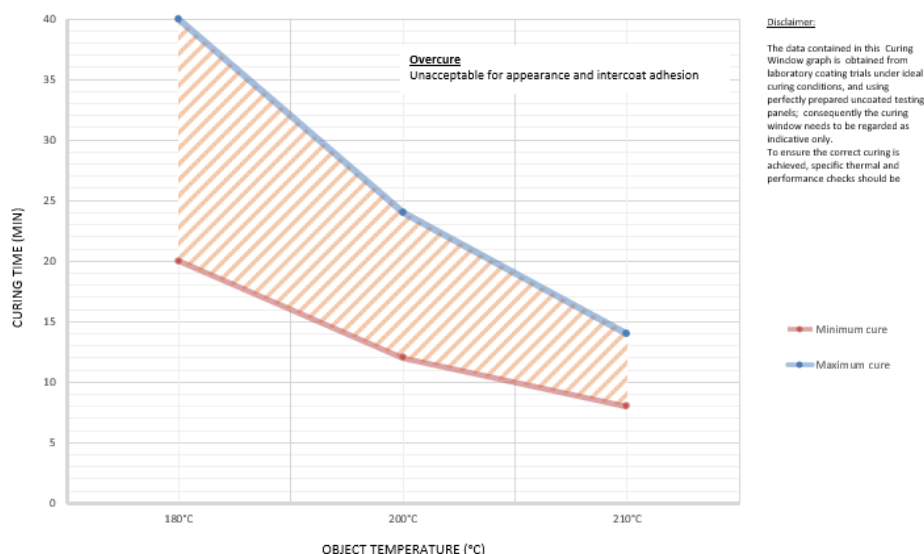
Pertanto, salvo diverso accordo scritto, non ci assumiamo alcuna responsabilità per le prestazioni del prodotto o per eventuali perdite o danni derivanti dall'uso del prodotto. Tutti i prodotti forniti e i consigli tecnici forniti sono soggetti ai nostri termini e condizioni di vendita standard. Si consiglia 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.

### Appendice

#### Curing window

Interpon D1036 Sable - curing window



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

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

Data Revisione: Ver17, 12.01.2026

Regione: EMEA

**AkzoNobel**