

Technický list

Interpon Redox Active

EL140G Grey

Účinný primer s širokým vypalovacím oknem



Popis výrobku

Interpon Redox Active je práškový podkladový nátěr (primer) bez obsahu zinku. Byl navržen tak, aby poskytoval zvýšenou protikoroziní ochranu měkké oceli. Jedná se o nátěr na bázi epoxy-polyesteru s obsahem aktivních antikorozičních pigmentů.

Tyto aktivní pigmenty zajišťují pasivaci oceli, aby chránila povrch. Tím je zvýšen výkon ve srovnání se standardními hybridními nebo jinými aktivními systémy. Interpon Redox Active musí být přelakován práškem nebo mokřým PU krycím nátěrem. Interpon Redox Active je možné použít jako čekající primer s maximální čekající dobou 6 týdnů.

Schválení

Schválení Qualisteelcoat

PE-0184: Nátěrový systém ST2, předúprava: chemická, třída korozivity: C4H
PE-0185: Nátěrový systém ST2, předúprava: mechnická, třída korozivity: C4H

Vlastnosti prášku

	Typická hodnota
Chemický typ	Epoxy-polyester
Hustota	1.2 - 1.9 g/cm ³
Lesk (60°)	65 - 75 GU
Doporučená tloušťka vrstvy	60 - 80µm
Trvanlivost	24 měsíců níže 25 °C
Podmínky skladování	Za suchých a chladných podmínek (≤ 25 °C) (otevřené krabice musí být znovu uzavřeny)

Předúprava

Příprava povrchu závisí na typu kovu, povrchu, jeho stavu a požadovaných vlastnostech.

Substrát: měkká ocel, litá ocel

Mechanická předúprava: tryskání ocelovou drtí Sa 2.5 v souladu s ISO NF EN 8501-1. Hrubost: Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm
Chemická předúprava: odmašťování & fosfátování, následované pasivací, oplach deionizovanou vodou a sušením*

elektrolyticky pozinkovaná ocel, žárově pozinkovaná ocel

Mechanická předúprava: Lehké otryskávání s maximálním snížením tloušťky vrstvy zinku z 5 - 10 µm, což je závislé na počáteční tloušťce vrstvy zinku.

Chemická předúprava: odmaštění fosfátováním & pasivace nebo primární oplach za použití tekutého základního nátěru Cromadex 903 (může být nahrazen chemickou pasivací s Cromadex MC245)

zinkování stříkáním (pomocí plynového hořáku/elektrického oblouku)

Mechanická předúprava: tryskání ocelovou drtí Sa 3 v souladu s ISO NF EN 8501-1. Hrubost: Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm
Chemická předúprava: zakázáno

* Použitelné také pro elektrolytický zinkový ocelový podklad

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: V5, 05.06.2024

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

Interpon Redox Active

EL140G Grey

Účinný primer s širokým vypalovacím oknem



Aplikace

Prášky lze nanášet ručním nebo automatickým elektrostatickým stříkacím zařízením.

Všechny prášky mohou vykazovat malé barevné rozdíly mezi jednotlivými šaržemi, což je normální a nevyhnutelné.

Výrobky s různými kódy by se neměly míchat, i když mají stejnou barvu a lesk.

Různé podklady (hliník, ocel, pozinkovaná ocel atd.), použití základního nátěru a velké změny v tloušťce vrstvy mohou způsobit odlišný vzhled.

Dobrá ochrana souvisí s doporučenou tloušťkou vrstvy.

Pro konzistentní aplikaci a vzhled se doporučuje aby byla barva fluidizována během aplikace.

Bezbarvé laky včetně tónovaných bezbarvých laků nelze aplikovat přímo na primer. Pouze plně krycí odstíny jsou vhodné pro aplikaci na primer.

Při použití v lodním průmyslu, což souvisí se schválenými cykly RINA / DM, musí tloušťka kovových prvků činit $\geq 0.6\text{mm}$ a tloušťka naneseného filmu musí dodržet hodnotu $80\mu \pm 10\%$.

Aplikační metody

Elektrostaticky

Zkušební podmínky

Níže uvedené výsledky vycházejí z mechanických a chemických zkoušek, které (není-li uvedeno jinak) byly provedeny v laboratorních podmínkách a jsou čistě orientační.

Zkoušky byly provedeny v laboratorních podmínkách za použití následujících aplikačních vlastností a jsou pouze orientační.

Předúprava	Železitý fosfát s pasivací
Podklad	0,6mm odmaštěná ocel
Vypalovací podmínky	2 min při 200°C (teplota objektu) jako primer pro kompletní systém - „Gelování“. Vrchní nátěr: Interpon D1036 / D2525 RaI 9010 60-80 mikronů
Tloušťka vrstvy	70 - 90µm

Mechanické zkoušky

	Typická hodnota	Metoda/norma
Přilnavost	Třída 0	ISO 2409 (2 mm mřížkový řez)
Erichsen hloubení	Splňuje 6 mm (systém)	ISO 1520
Pružnost	Splňuje 3 mm	ISO 1519
Odolnost proti nárazu	$\geq 30\text{ kg.cm}$	ISO 6272-2 (d/r)

Chemické testy a zkoušky odolnosti

	Typická hodnota	Metoda/norma
Zkouška solnou mlhou	Splňuje, podkorodování v řezu menší než 1,5 mm, 1000 h, Ocelové panely 0,8 mm Zinečnatý fosfát (alkalické odmaštění + opláchnutí vodou a vysušení)	ISO 9227

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: V5, 05.06.2024

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

Interpon Redox Active

EL140G Grey

Účinný primer s širokým vypalovacím oknem



Zkoušky vlivu prostředí a odolnosti

	Typická hodnota	Metoda/norma
Odolnost ve venkovním prostředí	Navrženo pro použití jako primer pod vhodnou práškovou barvou nebo vrchní nátěr mokrou barvou. Vnější odolnost pak bude funkcí vrchního nátěru.	

Aplikace vrchního nátěru

Interpon Redox Active by měl být ideálně přelakován vrchním nátěrem během 24 hodin od jeho nanesení. Nicméně, jako ČEKAJÍCÍ PRIMER (buďte opatrní s ÚPLNÝM vytvrzováním), by mohl být přelakován vrchním nátěrem do 6 týdnů. Před nanesením vrchního nátěru důrazně doporučujeme provést vyčištění.

Abychom zajistili soudržnost práškového systému Interpon Redox Active, stejně jako optimální vlastnosti, celý systém musí být vytvrzen v souladu s doporučenými vytvrzovacími podmínkami práškového svrchního nátěru.

1) práškový: Pro použití jako čekajícího primeru (jsou vyžadovány podmínky úplného vytvrzování), musí být podkladový nátěr Interpon Redox Active před nanesením svrchní vrstvy očištěn. Prach odstraňte za pomoci foukání čistým suchým vzduchem a/nebo pomocí měkkého kartáče.

2) tekutý: Předtím, než bude podkladový nátěr Interpon Redox Active přelakován tekutým PU svrchním nátěrem, musí být lehce suše obroušen brusným papírem o zrnitosti 600. Tento produkt musí být plně vytvrzen, a to v souladu s doporučeními pro vypalování tekutého PU svrchního nátěru.

Opravy

Příprava povrchu

Broušení + čištění vzduchem
Jakékoli poškození nátěrového systému musí být co nejdříve opraveno.

Aplikace

Opravy se doporučují provádět pomocí následujícího dvouvrstvého systému od společnosti International Protective Coatings:

1. vrstva: dvousložková epoxidová základní nátěrová hmota s obsahem zinku, Interzinc 72
2. vrstva: dvousložková polyuretanová krycí nátěrová hmota, Interthane 990

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: V5, 05.06.2024

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

Interpon Redox Active

EL140G Grey

Účinný primer s širokým vypalovacím oknem



Dodatečné informace

Neutrální solná mlha / ISO 9227

Interpon Redox Active + Interpon D1036 / D2525

Podklad: ocel 2mm

Předúprava: **tryskání ocelovou drtí** – Ra 6-12µm, Profil: 50-75µ

Tloušťka filmu podkladového nátěru: 60-80µm, tloušťka filmu svrchního nátěru: 60-80µm

Přilnavost na povrchu před zkouškou: Class 0

1000 hodin

Ryska: přilnavost ztráta 1.5mm, pár puchýřů 2mm, koroze slabá

Povrch: koroze Ri0, zpuchýřovatění žádné, přilnavost class 0

2000 hodin

Ryska: přilnavost ztráta 1.5mm, střední puchýře <8mm, koroze slabá

Povrch: koroze Ri0, zpuchýřovatění žádné, přilnavost class 0

Interpon Redox Active + Interpon D1036 / D2525

Podklad: ocel 2mm

Předúprava: **Zinečnatý fosfát** alkalické odmašťování pomocí zinečnatého fosfátování, oplach vodou a sušení

Tloušťka filmu podkladového nátěru: 60-80µm, Topcoat thickness: 60-80µm

přilnavost na povrchu před zkouškou: Class 0

1000 hodin

Ryska: přilnavost ztráta loss 1.5mm, pár puchýřů 2mm, koroze slabá

Povrch: koroze Ri0, zpuchýřovatění žádné, přilnavost class 0

2000 hodin

Ryska: přilnavost ztráta 1.5mm, střední puchýře <8mm, koroze slabá

Povrch: koroze Ri0, zpuchýřovatění žádné, přilnavost class 1

Bezpečnostní opatření

Tento produkt je určen pro použití pouze profesionálními aplikátory v průmyslovém prostředí a neměl by být používán bez odkazu na příslušný Bezpečnostní list (MSDS), který společnost Akzo Nobel běžně poskytuje svým zákazníkům.

Prohlášení o zodpovědnosti

DŮLEŽITÁ POZNÁMKA: Informace obsažené v tomto technickém listu nejsou pokládány za vyčerpávající a jsou založeny na současném stavu našich znalostí a aktuální legislativě. Kdokoli produkt používá k jakémukoli jinému účelu, než je výslovně doporučeno v technickém listu, a to bez předchozího písemného potvrzení výrobce o vhodnosti daného produktu k zamýšlenému účelu, činí tak na vlastní riziko. Je vždy na odpovědnosti uživatele, aby zajistil všechny nezbytné kroky k naplnění požadavků stanovených místními zákony a legislativou. Vždy čtěte technické nebo bezpečnostní listy k danému produktu, máte-li je k dispozici. Veškerá naše doporučení, pokyny a sdělení týkající se tohoto produktu (ať v tomto technickém listu nebo jinde) jsou v souladu s našimi nejlepšími znalostmi, nicméně nemáme žádnou kontrolu nad kvalitou či stavem podkladu nebo nad jinými faktory, ovlivňujícími použití a aplikaci daného produktu. Proto tedy, pokud výslovně a písemně neodsouhlasíme jinak, nepřijímáme žádnou odpovědnost za finální výkonnost produktu nebo za jakoukoli ztrátu či škodu vyplývající z použití produktu. Všechny dodávané produkty a dohodnutá odborná poradenství podléhají našim standardním smluvním a prodejním podmínkám. Doporučujeme vyžádat si kopii tohoto dokumentu a pečlivě ji prostudovat. Informace obsažené v tomto technickém listu podléhají občasným úpravám s ohledem na naše zkušenosti a na naši politiku nepřetržitého vývoje. Je na zodpovědnosti uživatele, aby si před použitím výrobku ověřil, zda je tento technický list aktuální.

Názvy produktů v tomto technickém listu jsou ochrannými známkami nebo licencované společnosti AkzoNobel.

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: V5, 05.06.2024

Region: EMEA

AkzoNobel