

Fiche technique

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon Redox Active EN119E

Description du produit	<p>Interpon Redox Active est un primaire en poudre sans zinc, conçu pour améliorer la protection contre la corrosion de l'acier doux. Interpon Redox Active est un primaire époxy-polyester contenant des pigments inhibiteurs de corrosion. L'association de ces pigments actifs produit un mécanisme de passivation de l'acier, ce qui améliore les performances du produit face à des systèmes hybrides standards ou autres inactifs. Interpon Redox Active doit être recouvert d'une finition en peinture poudre, ou en peinture liquide PU.</p> <p>Interpon Redox Active peut être utilisé comme primaire d'attente, avec un délai de recouvrement maximal de 6 semaines.</p>
-------------------------------	--

Propriétés	Type Chimique	Epoxy-polyester thermodurcissable
	Aspect	Lisse
	Brillance (60°)	60 ± 10 UB
	Couleur	Noir
	Épaisseur du film recommandée (µm)	60 - 80 µm
	Densité (g/cm³)	1,55 - 1,65 g/cm³
	Type d'application	Electrostatique
	Stockage	Dans un endroit sec et frais (≤ 25°C)
	Durée de vie	24 mois, à partir de la date de fabrication
	Polymérisation	Voir conditions de cuisson dans le tableau plus bas

Conditions d'essai Les résultats indiqués ci-dessous, sont basés sur des essais mécaniques et chimiques qui (sauf indication contraire) ont été réalisés dans des conditions de laboratoire, et ne sont donnés qu'à titre indicatif. La performance effective du produit dépendra des circonstances dans lesquelles le produit est utilisé.

	Substrat	Acier 0,8 mm	
	Prétraitement	Phosphatation fer avec passivation	
	Épaisseur	60-90 microns (épaisseur du primaire)	
	Conditions de cuisson (Système complet)	2 minutes à 200°C (Température objet) Comme primaire dans système complet - Gélification (Finition : Interpon D1036 / D2525 Ral 9010 60-80 microns)	
Essais mécaniques	Flexibilité (Mandrin Cylindrique)	ISO 1519	Passe 3 mm (Primaire) Passe 3 mm (Système)
	Adhérence	ISO 2409 (Quadrillage 2mm)	Classe 0 (Primaire) Classe 0 (Système)
	Emboutissage Erichsen	ISO 1520	Passe 7 mm (Primaire) Passe 6 mm (Système)
	Impact	ISO 6272	Passe 0.4 kg·m (Primaire) Passe 0.3 kg·m (Système)

Tests Corrosion**Acier doux**

Les résultats présentés sont basés sur des essais qui (sauf indication contraire) ont été effectués dans des conditions de laboratoire et sont donnés à titre indicatif seulement, la performance réelle dépend des circonstances dans lesquelles le produit est utilisé.

Brouillard salin neutre ISO 9277

Les résultats sont détaillés au tableau 1 en annexe

Préparation de surface

La préparation de la surface dépend du métal, du type de surface, de son état, et de la performance requise.

Substrat	Préparation de surface mécanique	Préparation de surface chimique
Acier Doux	Grenailage Sa 2.5 conformément à la norme ISO NF EN 8501-1. Rugosité : Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm	Dégraissage et phosphatation suivi d'une passivation, d'un rinçage à l'eau déminéralisée et d'un séchage.
Fonte d'acier		
Acier Zingué	Léger balayage avec une réduction maximale de l'épaisseur de la couche de zinc de 5 à 10 µm selon l'épaisseur initiale du zinc.	Dégraissage par phosphatation et passivation ou wash primaire Cromadex 903, qui peut être remplacé par une passivation chimique avec le Cromadex MC245.
Acier Galvanisé (Galvanisation à chaud)		
Métallisation (Projection au gaz ou électrique)	Grenailage Sa 3 conformément à la norme ISO NF EN 8501-1. Rugosité : Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm	Non recommandé

Application

Interpon Redox Active convient à la pulvérisation électrostatique corona.

Epaisseur conseillée

60-80 µm

Une bonne protection est liée à l'épaisseur de film recommandée

Pour les applications maritimes, liées aux cycles approuvés RINA / DM, l'épaisseur du support métallique doit soit $\geq 0,6$ mm, et l'épaisseur du film de revêtement doit respecter la valeur de 80 µm +/- 10%.

Recyclage

La poudre inutilisée peut être récupérée à l'aide d'un équipement approprié et recyclée dans le système de revêtement, mais il faut utiliser au moins 70 % de poudre neuve.

Conditions de cuisson

Interpon Redox Active propose une large plage de cuisson, permettant l'application sur des substrats de nature et d'épaisseurs différentes.

	Cuissons			
	Gélification		Cuisson complète	
	Min	Max	Min	Max
Température Objet				
130°C	10'	60'		
160°C			10'	20'
180°C			7'	14'
200°C			5'	10'

Pour une meilleure adhérence entre la couche de finition et le primaire, nous

recommandons une gélification du primaire, suivie d'une application immédiate de la finition en poudre. Le primaire doit être cuit dans un four à convection, en option avec des infrarouges, avec une température de l'air ne dépassant pas 220°C.

Remarque : le non-respect des conditions de cuisson, peut affecter l'adhérence de la couche de finition et entraîner la dégradation des propriétés du revêtement. Les pièces revêtues d'Interpon Redox Active doivent être manipulées avec soin en évitant toute contamination de surface.

Application du primaire

Interpon Redox Active doit idéalement être recouvert dans les 24 heures après l'application. Cependant, utilisé comme PRIMAIRE D'ATTENTE (la cuisson doit être totale) le recouvrement par la finition peut être réalisé dans un délai maximum 6 semaines. Un nettoyage préliminaire est fortement recommandé avant l'application de la couche de finition.

Pour assurer la cohésion du système de poudre Interpon Redox Active, ainsi que des performances optimales, l'ensemble du système doit être traité conformément aux conditions de cuisson recommandées de la couche de finition en poudre.

- 1) Poudre : Pour une utilisation comme PRIMAIRE D'ATTENTE (la cuisson doit être totale), avant d'être recouvert, Interpon Redox Active doit être nettoyé. Enlever la poussière en soufflant à l'air sec propre et/ou à la brosse avec une brosse douce.
- 2) Liquide : Pour un recouvrement avec une peinture de finition PU liquide, Interpon Redox Active doit d'abord subir un léger ponçage à sec avec un papier abrasif 800. Le produit doit être cuit conformément aux recommandations de polymérisation de la finition PU.

Réparation des dommages

Tout dommage causé au système de revêtement Interpon Redox Active doit être réparé dès que possible.

Préparation de surface

Les zones endommagées doivent être propres et exemptes de graisse ou de rouille. Poncer la zone avec du papier de qualité 600 jusqu'au support. La zone doit être entièrement exempte de poussière et nettoyée avec un solvant non agressif.

Application

Pour les réparations, nous recommandons le système de peinture liquide bi-composants de la marque International Protective Coatings & Cromadex.

1^{ère} couche : Primaire d'attaque chimique acide à 2 composants

2^{ème} couche : Finition polyuréthane à 2 composants Interthane 990 ou Cromadex 600

Données de sécurité

Interpon Redox Active EN119E est destiné à être utilisé uniquement par des applicateurs professionnels dans des environnements industriels et ne doit pas être utilisé sans référence à la fiche de données de sécurité et la fiche technique fournies par AkzoNobel à ses clients.

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 Fiche de Données de Sécurité et la Fiche 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 © 2023 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'Akzo Nobel
Date de révision : 21.07.2023
Interpon Redox Active EN119E
Auteur : Laboratoire de Dourdan