

Fiche technique

INTERPON D1036 TEXTURE



Revêtements en poudre polyester durabilité standard

Description du produit

Interpon D1036 Texture est une gamme de peintures en poudre, avec un aspect sablé, formulée pour une application sur de l'aluminium destinée à un usage architectural et l'acier galvanisé. La gamme **Interpon D1036 Texture** est uniquement formulée sans TGIC et offre une meilleure résistance à la rayure que de nombreux systèmes conventionnels.

Partie intégrante de la gamme Interpon D1036, les peintures **Interpon D1036 Texture** assurent une très bonne durabilité extérieure, représentée par une faible perte de brillance et une faible variation de teinte ; ils sont conformes aux principaux agréments standards de finition architecturale. Toutes les poudres **Interpon D1036 Texture** sont formulées sans pigment plombifère et respectent les agréments standards du GSB, Qualicoat Classe 1, EN12206, EN13438 (précédemment BS6496 & BS6497) et AAMA 2603.

Homologations

| | |
|---|---|
| Agrément Qualicoat | P-0295 (FR) P-0878 (IT) P-0889 (TR) P-0751 (ES) P-1585 (GB) P-1082 (CZ) P-1671 (AE) P-1409 (RU) |
| Autorisation du GSB | 108ae (brillance 20) |
| Agrément pour la Résistance au feu | Classification : A2,s1,d0 avec une épaisseur de film jusqu'à 120 µm (tous les revêtements polyester D1036 et D2525) selon EN13501-1 |

Propriétés de la poudre

| | Valeur typique |
|-----------------------------------|--|
| Type de produit chimique | Polyester |
| Aspect de surface | Texture fine |
| Densité | 1.2 - 1.9 g/cm ³ , en fonction de la couleur |
| Brillance (60°) | 15 - 25 GU |
| Durée de conservation | 24 mois en dessous de 30 °C 12 mois en dessous de 35 °C |
| Conditions de stockage | Dans des conditions sèches et fraîches ($\leq 30^{\circ}\text{C}$) (les boîtes ouvertes doivent être refermées) |
| conditions de réticulation | 20 - 40 min à 180°C 12 - 24 min à 200°C 8 - 14 min à 210°C (température objet) |

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: V7, 09.10.2024

Région: EMEA

AkzoNobel

Fiche technique

INTERPON D1036 TEXTURE



Revêtements en poudre polyester durabilité standard

Prétraitement

Pour une protection maximale, il est essentiel de prétraiter les pièces avant l'application de la peinture en poudre. Les pièces en aluminium doivent recevoir soit un revêtement complet de conversion chromique en plusieurs étapes, soit un prétraitement sans chrome approprié ou une pré-anodisation appropriée pour nettoyer et préparer le support. Des conseils détaillés doivent être demandés au fournisseur du prétraitement. L'acier galvanisé nécessite une préparation de la surface par un prétraitement en plusieurs étapes utilisant soit une phosphatation zinc, soit une conversion chromique, soit un sablage par balayage contrôlé. Selon le type de galvanisation, le dégazage ou l'utilisation d'additifs anti-bullage peuvent être nécessaires - suivre les conseils de procédure du fournisseur de prétraitement. Les produits peuvent également être utilisés sur de la fonte d'acier moulé ou de l'acier. Pour une utilisation en extérieur, il est recommandé d'appliquer le primaire anticorrosion Interpon Redox PZ sur un support correctement préparé.

Application

Les poudres peuvent être appliquées au moyen d'un équipement de pulvérisation électrostatique manuel ou automatique. Ce produit doit être appliqué avec un minimum de 60µm d'épaisseur. Toutes les poudres peuvent présenter de petites différences de couleur d'un lot à l'autre, ce qui est normal et inévitable. Les produits bondés ont de meilleures propriétés d'application que les produits mélangés/blendés (plus stables), mais il faut tout de même faire attention aux réglages de la ligne afin d'éviter l'"effet de marbrure" et les changements d'aspect après le recyclage. Les produits portant des codes différents ne doivent pas être mélangés, même s'ils ont la même couleur et la même brillance. Des supports différents (aluminium, acier, acier galvanisé...), l'utilisation de primaire ainsi que des variations d'épaisseur de film importantes peuvent donner un aspect différent. Bien qu'AkzoNobel prenne toutes les précautions pour minimiser les différences visibles, cela ne peut être garanti. Il est conseillé aux applicateurs et aux fabricants d'utiliser un seul lot pour les pièces qui seront assemblées. Les différences sont plus fréquentes avec les poudres à effets spéciaux.

| | |
|------------------------------|--|
| Méthode d'application | Électrostatique |
| Recyclage | merci de consulter AkzoNobel pour plus de détails sur le rapport de mélange correct entre la poudre vierge et la poudre recyclée. Pour les teintes pleines, la poudre non utilisée peut être récupérée. La poudre non utilisée peut être récupérée à l'aide d'un équipement approprié et recyclée dans le système de revêtement, mais un minimum de 70 % de poudre vierge doit être utilisé. |

Post-application

Pour des conseils spécifiques sur la mise en oeuvre des processus de post-revêtement tels que le cintrage ou l'utilisation de mastics, d'adhésifs, de rupture thermique, de nettoyage, etc. veuillez consulter AkzoNobel.

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: V7, 09.10.2024

Région: EMEA

AkzoNobel

Fiche technique

INTERPON D1036 TEXTURE

Revêtements en poudre polyester durabilité standard



Conditions d'essai

Les résultats sont basés sur des essais mécaniques et chimiques qui (sauf indication contraire) ont été effectués dans des conditions de laboratoire et sont donnés à titre indicatif uniquement.

Les essais ont été réalisés en laboratoire en utilisant les propriétés d'application suivantes et ne sont donnés qu'à titre indicatif.

| | |
|----------------------------|--|
| Prétraitement | Prétraitement sans chrome approuvé par Qualicoat/GSB |
| Support | Aluminium (0,5-0,8 mm Al Mg1) |
| conditions de réticulation | 18 min à 200°C (température objet) |
| Épaisseur du film | 70 - 90µm, ISO 2360 |

Essais mécaniques

| | Valeur typique | Méthode/norme |
|-----------------------|---|------------------------------|
| Adhérence | Classe 0 | ISO 2409 (hachures de 2 mm) |
| Emboutissage Erichsen | Bon à 5 mm | ISO 1520 |
| Aptitude au pliage | Bon à 5 mm | ISO 1519 |
| Dureté | >80 | ISO 2815 (Buchholz hardness) |
| Résistance aux chocs | Bon à 2,5 joules en sens inverse et en sens direct (20 in lb) | ISO 6272-2 (d/r) |

Essais chimiques et de durabilité

| | Valeur typique | Méthode/norme |
|---------------------------------|---|---------------|
| Résistance chimique | Généralement bonne résistance aux acides, aux bases et aux huiles à température ambiante. | |
| Résistance au dioxyde de soufre | Bon après 24 cycles - pas de cloquage ni de perte de brillance ou de décoloration | ISO 22479 |

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: V7, 09.10.2024

Région: EMEA

AkzoNobel

Fiche technique

INTERPON D1036 TEXTURE



Revêtements en poudre polyester durabilité standard

Tests environnementaux et de durabilité

| | Valeur typique | Méthode/norme |
|--|--|----------------------------------|
| Vieillesse accéléré | ≥50% de rétention de brillance, 1000 h | ISO16474-2 |
| | ≥50% de rétention de brillance, 300 h | ISO 16474-3 QUV B 313 (GSB) |
| Brouillard salin d'acide acétique | Pas de cloquage supérieur à 2 (S2) selon la norme ISO 4628-2. Infiltration <16 mm ² /10 cm, la longueur d'une seule cloque ne doit pas dépasser 3 mm., 1000 h | ISO 9227 |
| Humidité de l'air | Pas de cloquage supérieur à 2 (S2) selon la norme ISO 4628-2 ; l'infiltration maximale à la croix est de 1 mm., 1000 h | ISO 6270-2 CH Humidité constante |
| Durabilité extérieure | Farinage – aucun au-delà du minimum de la norme ASTM D4214 Maintien de la brillance ≥50%, maintien de la couleur en accord avec les agréments GSB/Qualicoat 1 années | ISO 2810 |
| Résistance du mortier | Aucun effet après 24 heures | EN 12206-1 |
| Adhérence sur surface humide | Pas de signe de détachement ni cloquage. Adhérence quadrillage classe 0. Changement de couleur possible. | Qualicoat/GSB |

Entretien / maintenance

Pour des conseils spécifiques sur le nettoyage et l'entretien, veuillez consulter les directives de nettoyage et d'entretien de la série Interpon D disponibles auprès d'AkzoNobel.

Précautions de sécurité / données de sécurité

Ce produit 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 santé et de sécurité pertinente qu'Akzo Nobel a fournie à ses clients.

Non-responsabilité

NOTE IMPORTANTE : Les informations contenues dans cette fiche technique ne prétendent pas être exhaustives et sont basées sur l'état actuel de nos connaissances et sur les lois en vigueur : toute personne utilisant le produit à des fins autres que celles spécifiquement recommandées dans la fiche technique sans avoir obtenu au préalable une confirmation écrite de notre part quant à l'adéquation du produit à l'usage prévu le fait à ses risques et périls. Il incombe toujours à l'utilisateur de prendre toutes les mesures nécessaires pour satisfaire aux exigences des règles et de la législation locales. Lisez toujours la fiche signalétique et la fiche technique de ce produit, si elles sont disponibles. Tous les conseils que nous donnons ou toutes les déclarations que nous faisons au sujet du produit (que ce soit dans cette fiche technique ou ailleurs) sont corrects au mieux de nos connaissances, mais nous n'avons aucun contrôle sur la qualité ou l'état du substrat ou sur les nombreux facteurs qui affectent l'utilisation et l'application du produit.

Par conséquent, sauf accord écrit spécifique, nous n'acceptons aucune responsabilité pour la performance du produit ou pour toute perte ou dommage résultant de l'utilisation du produit. Tous les produits fournis et les conseils techniques donnés sont soumis à nos conditions générales de vente. Nous vous conseillons de demander une copie de ce document et de l'examiner attentivement. Les informations contenues dans cette fiche technique sont susceptibles d'être modifiées de temps à autre à la lumière de l'expérience acquise et de notre politique de développement continu. Il incombe à l'utilisateur de vérifier que cette fiche technique est à jour avant d'utiliser le produit.

Les noms de marque mentionnés dans cette fiche technique sont des marques déposées ou sont sous licence d'AkzoNobel.

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: V7, 09.10.2024

Région: EMEA

AkzoNobel

Fiche technique

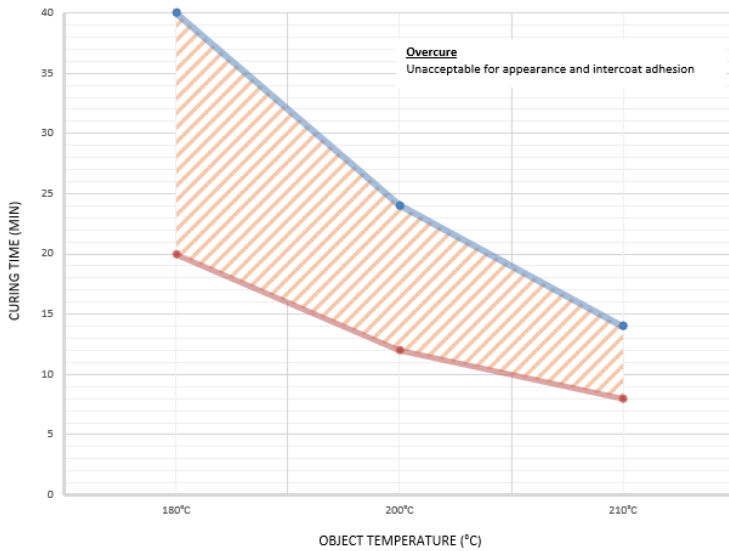
INTERPON D1036 TEXTURE

Revêtements en poudre polyester durabilité standard

Annexes

Curing window

Interpon D1036 Texture - curing window



Disclaimer:

The data contained in this Curing Window graph is obtained from laboratory coating trials under ideal curing conditions, and using perfectly prepared uncoated testing panels; consequently the curing window needs to be regarded as indicative only. To ensure the correct curing is achieved, specific thermal and performance checks should be

- Minimum cure
- Maximum cure