Fiche technique

INTERPON D1036 MATT

Revêtements en poudre polyester durabilité standard

Description du produit

Interpon D1036 Mat est une gamme de peintures en poudre formulée pour une application sur de l'aluminium destiné à un usage architectural et l'acier galvanisé. La gamme Interpon D1036 Mat est uniquement formulée sans TGIC.
Partie intégrante de la gamme Interpon D1036, les peintures Interpon D1036 Mat 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 Mat 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-0235 (FR) P-0735 (IT) P-1126 (TR) P-0530 (ES) P-0350 (GB) P-0886 (CZ) P-0739 (DE) P-0850 (EG)
Autorisation du GSB	164b (brillance 30)
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	Mat lisse
Densité	1.2 - 1.9 g/cm³, en fonction de la couleur
Brillance	25 - 35 GU
Durée de conservation	24 mois en dessous de 30 °C
Conditions de stockage	Dans des conditions sèches et fraîches (≤ 30°C) (les boîtes ouvertes doivent être refermées)
conditions de réticulation	15 - 30 min à 180°C 12 - 25 min à 190°C 10 - 20min à 200°C (température objet)

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

Copyright © 2026 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: Ver13, 13.04.2026

Région: EMEA

Fiche technique

INTERPON D1036 MATT

Revêtements en poudre polyester durabilité standard

Prétraitement

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 phosphation 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.
Pour une protection maximale, il est essentiel de prétraiter les pièces avant l'application de la peinture en poudre.

Application

Ce produit doit être appliqué avec un minimum de 60µm d'épaisseur.
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.
Pour plus d'informations, il est impératif de lire les Directives d'application des finitions métallisées : Application, Contrôle Qualité des revêtements en poudre métallisés et à effets & manipulation des pièces revêtues.
Les vernis transparents, y compris les vernis teintés, ne peuvent pas être appliqués directement sur les primaires. Seules les teintes entièrement opaques peuvent être appliquées sur primaire.
Les poudres peuvent être appliquées au moyen d'un équipement de pulvérisation électrostatique manuel ou automatique.

Méthode d'application	Électrostatique
Recyclage	Un rapport constant entre les poudres vierges et recyclées doit être fixé par l'applicateur afin d'obtenir un aspect homogène dans les limites préconisées par AkzoNobel. Pour les teintes pleines, la poudre non utilisée peut être récupérée. merci de consulter AkzoNobel pour plus de détails sur le rapport de mélange correct entre la poudre vierge et la poudre recylée. Pour les mélanges à sec (dry-blend) métallisés, mouchetés et à effets spéciaux, il convient de consulter le fabricant afin de vérifier si le produit est, ou non, adapté au recyclage.

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.

Copyright © 2026 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel
Date de révision: Ver13, 13.04.2026

Région: **EMEA**

Fiche technique

INTERPON D1036 MATT

Revêtements en poudre polyester durabilité standard

Conditions d'essai

Les performances effectives du produit dépendent des circonstances dans lesquelles il est utilisé.
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 190°C
Épaisseur du film	60 - 80 µm , ISO 2360

Essais mécaniques

	Valeur typique	Méthode/norme
Adhérence	Classe 0	ISO 2409 (quadrillage 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

Copyright © 2026 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel
Date de révision: Ver13, 13.04.2026
Région: EMEA

Fiche technique

INTERPON D1036 MATT

Revêtements en poudre polyester durabilité standard

Tests environnementaux et de durabilité

	Valeur typique	Méthode/norme
Vieillissement accéléré	≥50% de rétention de brillance, 1000 h	ISO 16474-2 (Xenon-arc)
	≥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. Migration <16 mm2 /10 cm, la longueur d'une seule propagation/migration ne doit pas dépasser 4 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
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

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 © 2026 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: Ver13, 13.04.2026

Région: **EMEA**

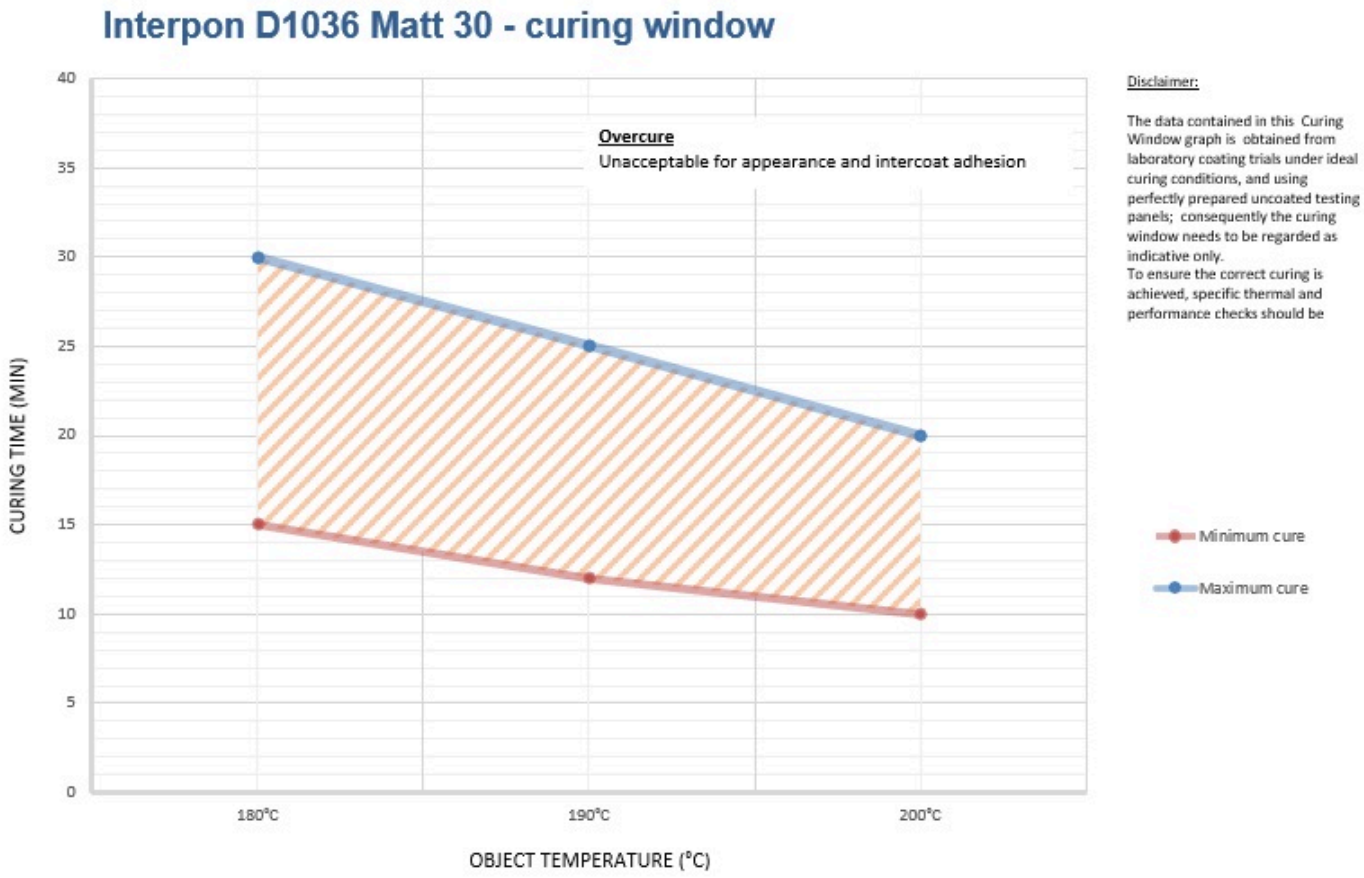
Fiche technique

INTERPON D1036 MATT

Revêtements en poudre polyester durabilité standard

Annexes

Curing window



Copyright © 2026 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel

Date de révision: Ver13, 13.04.2026

Région: EMEA