

Fiche technique

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon D1036 Mat (30)

Description produit

Interpon D1036 Mat (30) est une gamme de peintures en poudre formulées pour un usage sur de l'aluminium architectural et de l'acier galvanisé.

La série **Interpon D1036 Mat (30)** est spécialement formulée sans TGIC.

Appartenant à la série Interpon D1036 de poudres architecturales, **Interpon D1036 Mat (30)** donne une excellente durabilité extérieure et de rétention de couleur et répond aux exigences de toutes les grandes normes Européennes des finitions dans l'architecture.

Toutes les poudres Interpon D1036 Mat (30) sont sans plomb et répondent aux exigences de GSB Standard, Qualicoat classe 1, EN12206 et EN13438 (anciennement BS6496 & BS6497) et AAMA 2603.

Numéro de licence Qualicoat : P-0235 (P/P extension) (France), P-0735 (P/P extension) (Italie), P-0739 (Allemagne), P-0350 (UK), P-0530 (P/P extension) (Espagne), P-0886 (Rep Tchèque), P-1126 (Turquie)

Numéro de licence GSB : 164b (gloss 30)

Propriétés de la poudre

Type chimique Polyester

Apparence Lisse Mat

Niveau de Brillance (EN ISO 2813(60°)) Unités de brillance 25 - 35

Granulométrie Adaptée à la pulvérisation électrostatique

Densité réelle 1,2-1,9 g/cm³ selon la couleur

Conditions de stockage Dans un endroit sec et frais à moins de 30° C (*les cartons ouverts doivent être refermés*)

Durée d'utilisation 24 mois à une température maximale de 30°C
12 mois à une température maximale de 35°C

15 à 30 minutes à 180°C

12 à 25 minutes à 190°C

10 à 20 minutes à 200°C

Conditions de polymérisation (Température de l'objet)

Application Poudre sur Poudre :

1ère phase : fusion et durcissement partiel de la couche de base suggéré 110-120 °C pendant 15-20 min. (Température de l'objet), se référer aux instructions du fournisseur d'équipement de pulvérisation

2ème phase : application de la poudre décorative effet bois selon les instructions du fournisseur de matériel de pulvérisation

3ème phase : durcissement complet du système complet pendant 12 à 25 minutes à 190 °C (température de l'objet)

Essais mécaniques	Flexibilité	ISO 1519 (Mandrin cylindrique)	Passe 5mm
	Adhérence	ISO 2409 (Quadrillage 2 mm)	Gt0
	Emboutissage Erichsen	ISO 1520	Passe > 5mm
	Résistance à l'impact	ISO 6272: 1993	Passe 2,5 Joules (20 in lb)
	Dureté Bulchholz	ISO 2815	> 80
	Résistance à l'usure Test Martindale (pour séries X-Pro)	CEN/TS 16611:2016	80 tours (5 cycles) Rétention de la brillance : 45-75% (selon les teintes)
Tests Environnementaux et de durabilité	Brouillard salin acétique	ISO 9227	<16 mm ² corrosion/10 cm, 1000 heures
	Humidité constante	ISO 6270	Pas de cloquage, ni décollement <1 mm (1000 hrs)
	Dioxyde de soufre	ISO 3231	Passe 30 cycles – pas de cloquage, ni de perte de brillance ni de décoloration
	Perméabilité	Cocotte-minute EN12206-5.10	Passe 1 heure pas de défaut
	Résistance chimique		De manière générale, bonne résistance aux acides, alcalis et aux huiles à des températures normales
	Resistance au Mortier	EN 12206-1	Pas d'effet après 24 heures
	Essai de vieillissement accéléré	ISO 16474-2 (1000 hrs) ISO 11507:1997 QUV B 313 (300 hrs)	≥50% retention de brillance
	Durabilité Extérieure	ISO 2810 (1 an)	≥50% retention de brillance. Répond aux exigences des normes Qualicoat et GSB
			Farinage – aucun au-dessus du minimum requis dans ASTM D659:1980
	Conditions des tests	Les résultats sont basés sur des essais mécaniques et chimiques qui ont été réalisés dans des conditions de laboratoire et ne sont donnés qu'à titre indicatif.	
	Substrat	Aluminum (0.5-0.8 mm Al Mg1)	
	Prétraitement	Prétraitement sans Chrome approuvé Qualicoat/GSB	
	Epaisseur du Film	60-80 microns (ISO 2360)	
	Polymérisation	25 minutes à 190° C (température de l'objet)	
	La performance effective du produit dépendra des circonstances dans lesquelles le produit est utilisé.		
Pré-traitement	Pour une protection maximale, il est essentiel de prétraiter les substrats avant l'application de la gamme Interpon D1036 Mat (30) .		

Les substrats aluminium doivent recevoir un traitement de chromatisation complet à plusieurs étages, un prétraitement sans chrome adéquat ou une pré-anodisation adéquate pour nettoyer et conditionner le substrat.

Les conseils détaillés doivent être fournis par le fournisseur du prétraitement.

L'acier galvanisé nécessite une préparation de surface multi-étages un prétraitement à l'aide de la conversion de phosphate ou de chromate de zinc ou un sablage léger contrôlé. Selon le type de galvanisation, le dégazage ou l'utilisation d'additifs anti-bulles peut être requis – suivez les conseils de procédures du fournisseur de prétraitement.

Les produits **Interpon D1036 Mat (30)** peuvent également être utilisés sur de la fonte ou sur de l'acier doux. Pour une utilisation en extérieur, nous conseillons d'appliquer le primaire anticorrosion **Interpon Redox PZ** sur un substrat correctement préparé.

Application

Les peintures en poudre **Interpon D1036 Mat (30)** peuvent être appliquées manuellement ou à l'aide d'un matériel de pulvérisation électrostatique automatique ou tribo-électrique.

Pour les teintes pleines, la poudre inutilisée peut être recyclée jusqu'à un maximum de 30% à l'aide d'un équipement adapté. Consulter AkzoNobel pour obtenir de plus amples détails quant au rapport de mélange correct de poudre neuve / poudre recyclée.

Les peintures **Interpon D1036 Mat (30)** doivent être appliquées à une épaisseur minimum de 60 µ.

Toutes les poudres peuvent présenter de petites différences de couleur d'un lot à l'autre, ceci est normal et inévitable. Bien qu'AkzoNobel prenne toutes les précautions pour minimiser les écarts visibles, il ne peut y avoir de garantie à cet égard. Nous recommandons aux applicateurs et aux fabricants d'utiliser un seul lot pour les parties qui seront assemblées. Les écarts sont plus probables avec des poudres à effets spéciaux.

Les produits bondés présentent de meilleures propriétés d'application que les produits mélangés (plus stables) mais l'attention doit toujours être portée sur les réglages de la ligne afin d'éviter « l'effet marbré » et les changements d'aspect après le recyclage. Un ratio constant entre les poudres vierges et recyclées doit être fixé par l'applicateur afin d'obtenir un aspect cohérent. Pour obtenir de plus amples détails, nous suggérons de lire le **Guide d'Application des Finitions Métallisées**.

Des produits de codes différents ne doivent pas être mélangés même s'ils ont la même couleur et la même brillance.

Post Application	Pour obtenir des conseils spécifiques sur l'adaptation de processus post-laquage tels que le pliage, l'utilisation de joints, les adhésifs, les ruptures à pont thermique, le nettoyage, etc., consulter AkzoNobel.
Maintenance	Pour obtenir des conseils spécifiques sur le nettoyage et l'entretien, consulter les <i>Directives de nettoyage et d'entretien</i> de la gamme Interpon D mise à disposition par AkzoNobel.
Données de sécurité	Consulter la Fiche de données de sécurité (FDS).
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 documentation matériau et la documentation 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 © 2015 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd.
Interpon D1036 Mat (30) – Publication 5

Interpon est une marque déposée d'AkzoNobel
Date de dernière révision : 20/11/2020