

# Technisches Produktdatenblatt

AkzoNobel Powder Coatings

## Interpon D1036 Satin (70)

### Produktbeschreibung

**Interpon D1036 Satin (70)** ist eine Serie von Pulverbeschichtungen für den Einsatz an architektonischen Bauteilen aus Aluminium oder verzinktem Stahl. **Interpon D1036 Satin (70)** ist in diversen Varianten erhältlich und enthält kein TGIC.

Als Bestandteil der **Interpon D 1036** Serie für den Bausektor, bietet **Interpon D1036 Satin (70)** herausragende Wetterfestigkeit sowie Farbbeständigkeit und entspricht den Anforderungen aller wichtigen europäischen Normen für den Architekturbereich. Alle Pulverlacke der Serie **Interpon D1036 Satin (70)** sind bleifrei und konform mit den einschlägigen europäischen Standards für die Oberflächenbehandlung zu architektonischen Zwecken –

GSB Standard, Qualicoat Class 1, EN12206, and EN13438 (formerly BS6496 &BS6497), and AAMA 2603.

**Qualicoat Zulassungsnummer:** P-0237 (France), P-0772 (Italy), P-1085 (UK), P-0531 (Spain), P-0923 (Czech Rep.), P-1020 (Turkey)

**GSB Zulassungsnummer:** 108ad (gloss 70)

### Pulvereigenschaften

<b>Chemischer Typ</b>	Polyester
<b>Oberfläche</b>	Glatt, Seidenglänzend
<b>Glanz (EN ISO 2813 (60°))</b>	65-75 units
<b>Spezifisches Gewicht</b>	1.2 – 1.9 g/cm <sup>3</sup> je nach Farbe
<b>Partikelgröße</b>	Geeignet für elektrostatische Sprühsysteme
<b>Lagerung</b>	Trocken und Kühl unter 30°C lagern (geöffnete Verpackungen müssen verschlossen werden)
<b>Haltbarkeit</b>	24 Monate bei einer Lagertemperatur von unter 30°C 12 Monate bei einer Lagertemperatur von unter 35°C
<b>Einbrennzeit (Objekttemperatur)</b>	20-40 min bei 170°C 10-20 min bei 180°C 08-16 min bei 200°C

### Mechanische Prüfungen

<b>Flexibilität</b>	ISO 1519 (zylindrischer Dornbiegeprüfer)	Bestanden bei 5mm
<b>Haftung</b>	ISO 2409 (2mm Gitterschnitt)	Gt0
<b>Erichsentiefung</b>	ISO 1520	Bestanden bei >5mm
<b>Schlagfestigkeit</b>	ISO 6272:1993	Bestanden bei 2,5 Joules (rückseitig und direkt (20 in lb)
<b>Buchholz-Härte</b>	ISO 2815	>80
<b>Kratzresistenz Martindae Test (bei X-Pro)</b>	CEN/TS 16611:2016	80 runs (5 durchgänge) Restglanz 50-75% je nach Farbe

<b>Chemische Prüfungen</b>	<b>Essigsaurer Salzsprühtest</b>	ISO 9227	<16 mm <sup>2</sup> Korrosion/10cm, 1000 Stunden
	<b>Konstante Feuchtigkeit</b>	ISO 6270	Keine Blasenbildung, Risse <1mm (1000 Stunden)
	<b>Schwefeldioxid</b>	ISO 3231	Bestanden nach 30 Zyklen – keine Blasenbildung, kein Glanzverlust, keine Farbabweichung
	<b>Permeabilität</b>	EN12206-5.10	Druckkochtopf – bestanden, keine Mängel nach 1 Stunde
	<b>Chemikalienbeständigkeit</b>	Allgemein gute Beständigkeit gegen Säuren, Basen und Öle bei Raumtemperatur	
	<b>Mörtelbeständigkeit</b>	EN12206-1	Keine Einwirkungen nach 24 Stunden
	<b>Beschleunigter Bewitterungsprozess</b>	ISO16474-2 (1000 Std) ISO11507:1997 QUV B 313 (300 hrs)	Restglanz ≥50%
	<b>Beständigkeit bei Freibewitterung</b>	ISO2810 (1 Jahr)	≥50% Restglanz, Farbbeständigkeit konform mit GSB/Qualicoat Auskreiden – keine Überschreitung des Minimums gemäß ASTM D659:1980
<b>Prüfungsbedingungen</b>	Die nachstehend aufgeführten Ergebnisse basieren auf mechanischen und chemischen Prüfungen, die (sofern nicht anders angegeben) unter Laborbedingungen durchgeführt wurden und somit nur einen Richtwert darstellen. Das konkrete Produktverhalten hängt von den Einsatzbedingungen ab.		
	<b>Substrat</b>	Aluminium (0.5-0.8 mm Al Mg1)	
	<b>Vorbehandlung</b>	Chromfreie Qualicoat / GSB freigegebene Vorbehandlung	
	<b>Schichtstärke</b>	60 – 80 Mikron	
	<b>Einbrennzeit</b>	15 min bei 190°C (Objekttemperatur)	
	Die tatsächliche Leistungsfähigkeit des Produkts hängt von den individuellen Gegebenheiten ab, unter denen das Produkt verwendet wird.		
<b>Vorbehandlung</b>	Für einen höchstmöglichen Schutz ist es sehr wichtig, die Komponenten vor dem Auftrag von <b>Interpon D1036 Satin (70)</b> vorzubehandeln.		
	Aluminiumteile sollten eine mehrstufige Chromatvorbehandlung oder ein gleichwertiges chromfreies System oder eine Voranodisierung zur Reinigung und Vorbehandlung durchlaufen. Detailinformationen hierzu erhalten Sie vom Lieferanten Ihres Vorbehandlungsprodukts.		

Verzinkter Stahl erfordert eine Oberflächenvorbereitung entweder durch mehrstufige Zinkphosphatierung oder Chromatierung oder durch Sandstrahlen. Je nach Art der Verzinkung könnten entfettende und Antiblasen-Additive erforderlich sein. Richten Sie sich diesbezüglich nach den Empfehlungen des Lieferanten Ihrer Vorbehandlungsprodukte.

Produkte der Serie **Interpon D1036 Satin (70)** können auch auf Guss- oder Baustahl verwendet werden. Für eine Applikation im Freien wird die Verwendung des Antikorrosions-Primers Interpon PZ auf dem korrekt vorbereiteten Substrat empfohlen.

#### Anwendung

**Interpon D1036 Satin (70)** kann mit Hilfe manueller oder automatischer Elektrostatik-Sprühanlagen verarbeitet werden. Pulverüberschüsse können mit Hilfe geeigneter Systeme rückgewonnen und in einem Anteil von bis zu 30% im System erneut verwendet werden. Weitere Informationen wie z.B. über das korrekte Mischungsverhältnis von neuem und rückgewonnenem Pulver erhalten Sie von AkzoNobel.

**Interpon D1036 Satin (70) Pulverbeschichtungen sollten mit einer Mindestschichtdicke in Höhe von 60µm appliziert werden.**

Von Charge zu Charge können bei allen Pulvern geringe Farbabweichungen auftreten, dies ist normal und unvermeidlich. Obwohl AkzoNobel sich stets bemüht, sichtbare Abweichungen auf ein Minimum zu beschränken, kann dies nicht garantiert werden. Daher empfehlen wir Beschichtern und Verarbeitern, für Teile, die zusammengefügt werden, möglichst Pulver aus einer Charge zu verwenden. Bei Pulvern mit Spezialeffekten ist das Auftreten von Abweichungen wahrscheinlicher.

Gebundene Produkte haben bessere Anwendungseigenschaften als gemischte (stabiler), achten Sie bitte dennoch auf die Anlageneinstellungen, um „Marmor-Effekte“ und optische Abweichungen nach der Rückgewinnung zu vermeiden. Weitere Informationen finden Sie in den Anwendungsrichtlinien für Metallic-Pulver.

Unterschiedliche Substrate (Aluminium, Stahl, verzinkter Stahl usw.), der Einsatz von Primern sowie erhebliche Schwankungen in der Auftragsstärke können die Optik ebenfalls beeinflussen.

Produkte mit unterschiedlichen Codes sollten nicht gemischt werden, auch wenn sie in Farbe und Glanz identisch sind.

#### Nachbehandlung

Für spezifische Informationen über die Eignung von Nachbehandlungen wie Biegeverfahren, die Verwendung von Versiegelungen oder Klebstoffen sowie die Wärmeisolierung, Reinigung usw. wenden Sie sich bitte an AkzoNobel.

#### Pflege

Spezifische Informationen über die Reinigung und Pflege finden Sie in den Reinigungs- und Wartungsrichtlinien für Produkte der Serie Interpon D, die Sie bei AkzoNobel erhalten.

#### Sicherheit

Bitte lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt (MSDS), das Sie bei AkzoNobel erhalten.

---

**Haftungsausschluss****NUR FÜR DEN PROFESSIONELLEN GEBRAUCH**

**WICHTIGE HINWEISE** Die Informationen dieses Datenblattes sind nicht erschöpfend und basieren auf dem derzeitigen Kenntnisstand sowie aktuell geltenden Gesetzen. Falls das Produkt für andere Zwecke als die im Technischen Produktdatenblatt beschriebenen eingesetzt wird, sollte zuerst eine schriftliche Bestätigung von uns über die Eignung für den jeweiligen Zweck eingeholt werden. Arbeiten, die ohne eine solche schriftliche Genehmigung durchgeführt werden, erfolgen auf eigene Gefahr. Der Nutzer muss selbst gewährleisten, dass alle im Anwendungsland geltenden Gesetze und Vorschriften eingehalten werden. Bitte lesen Sie vor der Anwendung stets das Materialdatenblatt und das Technische Produktdatenblatt, sofern verfügbar. Wir bemühen uns darum, dass alle Informationen, die wir weitergeben (entweder in den Produktdatenblättern oder anderweitig) nach unserem aktuellen Kenntnisstand korrekt sind. Allerdings haben wir weder Einfluss auf die Qualität und den Zustand des Substrats noch auf die zahlreichen anderen Faktoren, die bei der Verwendung und dem Einsatz des Produkts auftreten.

Daher übernehmen wir keine Haftung für die Qualität des Produkts oder beliebige Verluste oder Schäden, die durch die Anwendung des Produkts verursacht werden, es sei denn, eine solche Haftung wurde schriftlich zugesichert. Alle bereitgestellten Produkte und technischen Beratungen unterliegen unseren Standard-Geschäftsbedingungen. Bitte lassen Sie sich eine Kopie dieser AGB aushändigen und lesen Sie sie sorgfältig. Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen können auf der Grundlage neuer Erkenntnisse und im Zuge unserer kontinuierlichen Entwicklungsarbeit gelegentlich geändert werden. Der Nutzer ist selbst dafür verantwortlich, vor der Anwendung des Produkts zu prüfen, ob dieses Datenblatt in der aktuellen Version vorliegt.

Die in diesem Datenblatt genannten Markennamen sind eigene oder lizenzierte Handelsmarken von AkzoNobel.

---

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

Copyright © 2020 Akzo Nobel Powder Coatings GmbH Interpon ist ein eingetragenes Warenzeichen von AkzoNobel

Interpon D1036 Satin (70) - Version 14

Last Revision Date: 19/06/2020