Ficha técnica

INTERPON D1036 GLOSS

Pintura en polvo poliéster de durabilidad exterior estándar

Descripción del producto

Interpon D1036 Gloss es una gama de recubrimientos en polvo destinados a su uso en aluminio de arquitectura y acero galvanizado. Interpon D1036 Gloss ha sido formulado específicamente sin el uso de TGIC.

Como parte de la serie **Interpon D1036** de recubrimientos de arquitectura, Interpon D1036 Gloss ofrece una excelente durabilidad exterior, retención de color y cumple con los requisitos de los principales estándares europeos de acabado de arquitectura. Todos los recubrimientos brillantes Interpon D1036 no contienen plomo y cumplen con los requisitos de GSB Florida 1, Qualicoat Class 1, EN12206 y EN13438 (anteriormente BS6496 y BS6497) y AAMA 2603.

Homologaciones

Licencia Qualicoat	P-0773 (IT) P-0991 (TR) P-0495 (ES) P-0352 (GB) P-0647 (CZ) P-0363 (DE) P-0747 (EG) P-0143 (FR)
Licencia GSB	101k (gloss 85)
Resistencia al Fuego Aprobación	Clasificación: A2,s1,d0 con espesor de película de hasta 120 µm (todos los recubrimientos poliéster, D1036, D2525) según EN13501-1

Propiedades

	Valor
Tipo de Resina	Poliéster
Aspecto	Liso Brillante
Densidad	1.2 - 1.9 g/cm³, según el color
Brillo (60°)	80 - 90 GU
Vida Útil	24 meses por debajo de 30 °C
Condiciones de Almacenamiento	En lugar fresco y seco (≤ 30°C) (cerrar las cajas abiertas)
Condiciones de Curado	20 - 40 min a 170°C 10 - 20 min a 180°C 8 - 16min a 200°C (temperatura del sustrato)

Copyright © 2026 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon es una marca registrada de AkzoNobel
Fecha de Revisión: Ver19, 13.04.2026
Región: EMEA

Ficha técnica

INTERPON D1036 GLOSS

Pintura en polvo poliéster de durabilidad exterior estándar

Pretratamiento

Los materiales de aluminio deben tener un pretratamiento cromatizado completo de múltiples etapas o un pretratamiento equivalente libre de cromo o un pre-anodizado adecuado para limpiar y acondicionar el substrato. Se debe solicitar asesoría al proveedor del pretratamiento.
El acero galvanizado requiere una preparación de la superficie mediante pretratamiento de múltiples etapas con fosfato de zinc o un cromatizado, o bien realizar un granallado controlado. Dependiendo del tipo de galvanizado, puede ser necesario desgasificar o el uso de aditivos antiburbujas - siga las instrucciones de procedimiento del proveedor del pretratamiento.
Los productos también pueden utilizarse sobre substratos de acero fundido o dulce. Para su aplicación en exteriores recomendamos aplicar una imprimación anticorrosiva Interpon PZ sobre sustrato correctamente preparado.
Para obtener la máxima protección, es esencial pretratar los componentes antes de la aplicación del recubrimiento.

Aplicación

Este producto debe aplicarse a un mínimo de 60µm.
Los recubrimientos en polvo pueden mostrar pequeñas diferencias de color de un lote a otro, esto es normal e inevitable.
Los productos Bonderizados tienen mejores propiedades de aplicación que los productos con mezcla seca, pero aun así debe prestarse atención a los ajustes de línea para evitar el "efecto mármol" y los cambios de aspecto tras el reciclado.
Productos con código diferente no se deben mezclar incluso si tienen el mismo color y brillo.
La utilización de diferentes sustratos (aluminio, acero, acero galvanizado...), el uso de imprimación y los grandes cambios en el espesor aplicados pueden dar lugar a un cambio de aspecto.
AkzoNobel toma todas las precauciones para minimizar las diferencias visibles, sin embargo esto no puede garantizarse.
Se aconseja a los aplicadores y fabricantes que utilicen un solo lote para las piezas que van a ser ensambladas juntas. Las diferencias son más probables que se produzcan en recubrimientos en polvo de efectos especiales.
Para más información, es estrictamente necesario leer la Guía de Aplicación de Metalizados (“Metallic Application Guideliness”): Aplicación, Control de Calidad de Recubrimientos en Polvo Metálicos y de Efecto, y Manipulación de Piezas Recubiertas.
Las capas transparentes, incluidas las tintadas, no se pueden aplicar directamente sobre las imprimaciones. Solo los tonos totalmente opacos son adecuados para su aplicación sobre las imprimaciones.
Los recubrimientos en polvo pueden aplicarse mediante equipos manuales o automáticos de aplicación electrostática.

Método de Aplicación	Electrostática
Reciclado	Para la obtención de un efecto uniforme, el aplicador debe fijar una proporción constante entre el polvo virgen y el reciclado. Para tonos sólidos, el polvo no utilizado puede ser recuperado. Consulte a AkzoNobel para obtener más información sobre la proporción correcta de mezcla de polvo virgen/recuperado. Para colores moteados y ciertos acabados especiales, se debe consultar al fabricante sobre la idoneidad, o no, del producto para su reciclado.

Post-aplicación

Para obtener asesoría especifica sobre la idoneidad de los procesos posteriores al recubrimiento, como el doblez o el uso de selladores, adhesivos, rotura térmica, limpieza, etc. Consulte a AkzoNobel.

Copyright © 2026 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon es una marca registrada de AkzoNobel
Fecha de Revisión: Ver19, 13.04.2026

Región: **EMEA**

Ficha técnica

INTERPON D1036 GLOSS

Pintura en polvo poliéster de durabilidad exterior estándar

Condiciones de ensayo

El comportamiento real del producto dependerá de las circunstancias bajo las que se utilice.
Los resultados que se indican a continuación están basados en ensayos realizados bajo condiciones de laboratorio y sólo se deben tomar como orientativos.

Pretratamiento	Pretratamiento libre cromo aprobado por Qualicoat/GSB
Sustrato	Aluminio (0,5-0,8 mm Al Mg1)
Condiciones de Curado	15 min a 180°C (temperatura del sustrato)
Espesor de película	60 - 80 µm , ISO 2360

Ensayos mecánicos

	Valor	Método/Norma
Adherencia	Clase 0	ISO 2409 (corte enrejado de 2 mm)
Embutición Erichsen	Pasa 5 mm	ISO 1520
Flexibilidad	Pasa 5 mm	ISO 1519
Dureza	>80	ISO 2815 (Buchholz hardness)
Resistencia al impacto	Pasa 2,5 Julios directo y reverso (20 in lb)	ISO 6272-2 (d/r)

Pruebas químicas y de durabilidad

	Valor	Método/Norma
Resistencia Química	Por lo general, buena resistencia a la mayoría de los ácidos, álcalis y aceites a temperatura ambiente.	
Resistencia al dióxido de azufre	Pasa, 24 ciclos - sin ampollamiento, pérdida de brillo o decoloración.	ISO 22479

Copyright © 2026 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon es una marca registrada de AkzoNobel
Fecha de Revisión: Ver19, 13.04.2026
Región: EMEA

Ficha técnica

INTERPON D1036 GLOSS

Pintura en polvo poliéster de durabilidad exterior estándar

Ensayos ambientales y de durabilidad

	Valor	Método/Norma
Intemperie acelerada	≥50% Retención de brillo, 1000 h	ISO 16474-2 (Xenon-arc)
	≥50% Retención de brillo, 300 h	ISO 16474-3 QUV B 313 (GSB)
Niebla salina de acética	Sin ampollas superiores a 2 (S2) según ISO 4628-2. Infiltración <16 mm2 /10 cm, la longitud de cualquier infiltración individual no excederá de 4 mm., 1000 h	ISO 9227
Humedad	Sin ampollamiento superior a 2 (S2) según ISO 4628-2; la infiltración máxima en el aspa es de 1 mm, 1000 h	ISO 6270-2 CH Humedad constante
Durabilidad exterior	Decoloración - no superior al mínimo según norma ASTM D4214 Retención de brillo ≥50%, retención de color según GSB/Qualicoat 1 años	ISO 2810
	Sin rotura ni perdida de adherencia después de adherencia con cinta. Ligero caleo y descoloración después de 1 año de exposición en Florida.	
Resistencia al mortero	Sin cambios tras 24 horas	EN 12206-1
Adherencia en húmedo	No hay signos de desprendimiento ni ampollamiento. Valor de adherencia, clase 0. Cambio de color es aceptable.	Qualicoat/GSB

Mantenimiento

Para indicaciones específicas de limpieza y mantenimiento, puede consultar el documento disponible en AkzoNobel: "Gama Interpon D: Guía de Limipieza y Mantenimiento".

Precauciones de seguridad

Este producto está destinado a ser utilizado únicamente por aplicadores profesionales en entornos industriales y no debe utilizarse sin consultar la ficha de seguridad correspondiente, proporcionada por Akzo Nobel.

Descargo de responsabilidad

NOTA IMPORTANTE: La información contenida en esta Ficha Técnica no pretende ser exhaustiva y se basa en el estado actual de nuestro conocimiento y en las leyes vigentes: cualquier persona que utilice el producto para cualquier propósito distinto al específicamente recomendado en la Ficha Técnica, sin obtener primero una confirmación por escrito de la idoneidad del producto para el propósito previsto, lo hace por su propia cuenta y riesgo. Siempre es responsabilidad del usuario tomar todas las medidas necesarias para cumplir con las exigencias establecidas en las normas y la legislación locales. Lea siempre la Ficha Técnica y de Seguridad del producto, si están disponibles. Todos los consejos que proporcionamos o cualquier declaración que hagamos sobre el producto (ya sea en esta Ficha Técnica o de otro modo) son correctos según nuestro conocimientos actuales, pero no tenemos control sobre la calidad o el estado del sustrato ni sobre los muchos factores que afectan el uso y la aplicación del producto.

Por lo tanto, a menos que acordemos específicamente lo contrario por escrito, no aceptamos ninguna responsabilidad por la durabilidad del producto, ni por cualquier pérdida o daño que surja de su uso. Todos los productos suministrados y los consejos técnicos ofrecidos están sujetos a nuestros términos y condiciones estándar de venta. Debe solicitar una copia de este documento y revisarlo detenidamente. La información contenida en esta Ficha Técnica está sujeta a modificaciones periódicas en función de nuestra experiencia y política de desarrollo continuo. Es responsabilidad del usuario verificar que esta Ficha Técnica esté actualizada antes de utilizar el producto.

Las marcas mencionadas en esta hoja de datos son marcas comerciales de AkzoNobel o están bajo su licencia.

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

Copyright © 2026 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon es una marca registrada de AkzoNobel

Fecha de Revisión: Ver19, 13.04.2026

Región: EMEA

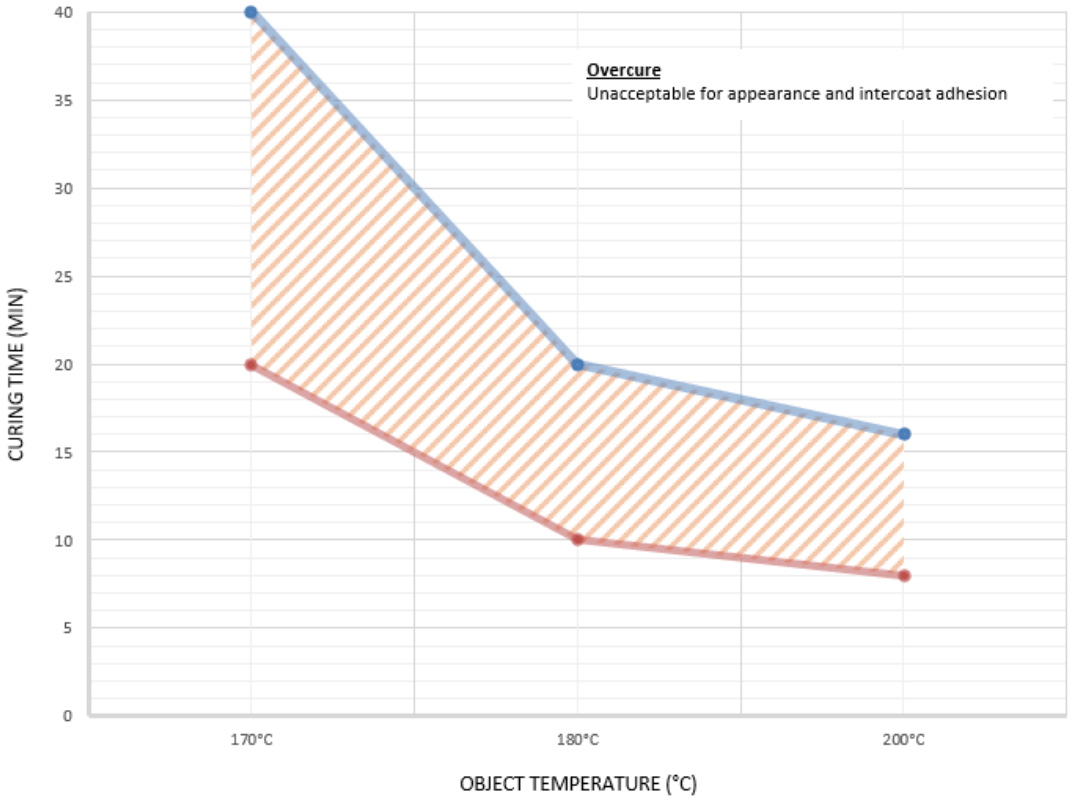
Ficha técnica

INTERPON D1036 GLOSS

Pintura en polvo poliéster de durabilidad exterior estándar

Anexo

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

Copyright © 2026 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon es una marca registrada de AkzoNobel

Fecha de Revisión: Ver19, 13.04.2026

Región: EMEA