

Especificaciones Técnicas

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon Redox Plus AL258F

Descripción del Producto	<p>Interpon Redox Plus es una imprimación en polvo de protección por efecto barrera en calidad epoxi, diseñada para mejorar la protección de la corrosión en acero dulce (mild steel), acero galvanizado (en caliente y proyección de Zinc) y Aluminio.</p> <p>Interpon Redox Plus es una imprimación epoxy pura con alto grado de reticulación, reforzada con agentes de efecto barrera para proporcionar la mejor protección por efecto barrera. Interpon Redox Plus se debe recubrir con una capa de acabado en polvo Interpon o un acabado PU líquido Cromadex. Interpon Redox Plus se puede utilizar como una imprimación de almacenado con un tiempo máximo para pintar la capa final de 3 semanas.</p> <p>Beneficios clave: amplio rango de curado, buenas propiedades mecánicas, excelente cubrición en los bordes, buenas propiedades desgasificantes, buena capacidad de repintado.</p> <p>Qualicoat: P-0740 para sustrato aluminio</p> <p>Qualisteelcoat: PE-020 sistema bicapa, ST2, sustrato acero, pretratamiento químico – hasta C4-H PE-021 sistema bicapa, ST2, sustrato acero, pretratamiento mecánico – hasta C4-H PE-139 sistema tricapa, STEC3, acero + imprimación electroforética – hasta C5-H PE-033 sistema bicapa, MS2, acero con proyección de Zinc, hasta C5-H PE-121 sistema bicapa, SZ2, acero galvanizado en continuo, pretratamiento químico, C4-H PE-031 sistema bicapa, HD2, acero galvanizado en caliente, pretratamiento mecánico, C5-H PE-123 sistema bicapa, HD2, acero galvanizado en caliente, pretratamiento químico, hasta C5H PE-138, sistema tricapa, SZ3, acero galvanizado en continuo (sendzimir), pretratamiento químico, C5H</p>	
Propiedades del producto	Tipo de recubrimiento	Epoxi termoendurecible
	Aspecto	Liso
	Brillo (60°)	5-15 unidades El aspecto puede variar en función de las condiciones de curado (green cure)
	Color	Gris (aprox. RAL 7032)
	Espesor recomendado (µm)	60 - 80 µm
	Densidad (g/cm³)	1,60 - 1,65 g/cm³
	Aplicación	Electrostática
	Almacenamiento	En lugar fresco y seco ≤ 25°C
	Tiempo de vida medio	Mínimo 12 meses desde la fecha de producción.
	Condiciones de curado	Ver sección curado

Condiciones de ensayo Los resultados que se indican a continuación se basan en pruebas mecánicas y químicas que (a no ser que se indique) se han realizado bajo condiciones de laboratorio y solo se deben tomar como orientativos. El comportamiento real del producto dependerá de las circunstancias en que se utilice.

Substrato	Acero
Pretratamiento	Fosfato de Hierro
Espesor imprimación	70-90 micras
Condiciones de curado (con capa de acabado)	10 minutos a 200°C (temperature metal) Capa de acabado: Interpon D1036 / D2525 Ral 9010 60-80 micras

Ensayos mecánicos	Flexibilidad (Mandril cilíndrico)	ISO 1519	Cumple 5mm (Imprimación) Cumple 5mm (Sistema)
	Adherencia	ISO 2409 (2mm separación)	Gt0 (Imprimación) Gt0 (Sistema)
	Embutición Erichsen	ISO 1520	Cumple 6 mm (Imprimación) Cumple 4 mm (Sistema)
	Impacto	ISO 6272	Cumple 0.5kg·m(Imprimación) Cumple 0.5 kg·m (Sistema)

Ensayos de corrosión
Acero dulce (mild Steel) Los resultados que se indican a continuación (a no ser que se indique) se han realizado bajo condiciones de laboratorio y solo se deben tomar como orientativos. El comportamiento real del producto dependerá de las circunstancias en que se utilice.

Niebla Salina Neutra	ISO 9227	Resultados detallados en la Tabla 1 del Anexo.
-----------------------------	----------	--

Pretratamiento La preparación de la superficie depende del metal, el tipo de superficie, sus condiciones y los resultados finales requeridos.

Substrato	Pretratamiento mecánico	Pretratamiento químico
Acero dulce (mild steel)	Granallado Sa 2.5 según ISO NF EN 8501-1. Rugosidad: Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm.	Desengrase y fosfatado (o equivalente) seguido de pasivado, enjuague con agua desionizada y secado.
Acero fundido (cast steel)		
Acero electrocincado	Granallado de barrido con una reducción del espesor de la capa de zinc de 5 a 10 µm como máximo en función del espesor inicial de zinc.	Desengrase por fosfatado y pasivado o imprimación líquida Cromadex 903 (se puede sustituir por pasivado químico con Cromadex MC245).
Acero galvanizado por inmersión en caliente		
Aluminio	Granallado de barrido	Seguir recomendaciones QUALICOAT (16ª edición) para métodos de pretratamiento.
Proyección de Zinc	Granallado Sa 3 según ISO NF EN 8501-1. Rugosidad: Rz 42-84 µm / Ra 6-12 µm	Prohibido

Para más detalles, consultar hoja de especificaciones técnicas de Cromadex 903 y MC245.

Aplicación Interpon Redox Plus se puede aplicar mediante equipo de aplicación electrostático Corona..

Espesor de film recomendado	60-80 µm Una buena protección está ligada con el espesor de película recomendado.
------------------------------------	---

Reciclado

El polvo no utilizado se puede recuperar si se dispone de un equipo adecuado de reciclado, pero debe utilizarse siempre un 70% como mínimo de polvo nuevo.

Curado

Interpon Redox Plus presenta un amplio rango de curado que permite su aplicación en sustratos de diferente naturaleza y espesor.

Temperatura Metal	Green curing		Curado Total	
	Min	Max	Min	Max
130°C	10'	20'		
140°C	6'	14'		
150°C	4'	11'	19'	36'
160°C	3'	10'	12'	30'
170°C	2'	8'	11'	28'
180°C			10'	25'
200°C			4'	15'

Curado total es necesario si se utiliza como imprimación antidesgasificado.

Aplicación capa de acabado

Lo ideal es dar la capa de acabado sobre Interpon Redox Plus transcurridas no más de 24 horas desde su aplicación. Sin embargo, como **IMPRIMACIÓN DE ALMACENAMIENTO (asegurar curado TOTAL)**, la capa final puede aplicarse hasta 3 semanas después, una limpieza previa se altamente recomendable antes de la aplicación de la capa de acabado.

Para asegurar la óptima cohesión entre capas del sistema de recubrimientos Interpon Redox Plus, así como un óptimo comportamiento, todo el sistema se debe curar según las condiciones recomendadas de la capa de revestimiento final.

- 1) **Polvo:** Cuando se utiliza como imprimación de almacenamiento (es necesario un curado total), antes de pintar la capa de acabado, la imprimación Interpon Redox Plus se debe de limpiar. Eliminar el polvo con aire limpio y seco y/o un cepillado con un cepillo con cedras suaves.
- 2) **Líquido:** Para el pintado con una capa final de pintura líquida PU, la imprimación Interpon Redox Plus debe ser ligeramente lijada con papel de lija 800, finalmente curar de acuerdo con las recomendaciones de la capa de acabado.

Reparación de desperfectos

de Todo desperfecto en el Sistema Interpon Redox Plus debe repararse lo antes posible.

Preparación de la superficie

Las áreas dañadas deben estar limpias y sin grasa ni oxidación. Lije en seco el área con una lija del 600 hasta alcanzar el sustrato. El área debe estar totalmente libre de polvo y limpiarse con un disolvente no agresivo antes de proceder a la siguiente etapa.

Aplicación

Se recomienda utilizar pintura líquida PU (2K ó 1K) para reparaciones.

Safety Precautions

Este producto ha sido diseñado para ser utilizado únicamente por profesionales en entornos industriales y no debe usarse sin consultar la ficha de seguridad específica que AkzoNobel proporciona a sus clientes.

Observación Importante

La información contenida en estas hojas no pretende ser exhaustiva y está basada en nuestros conocimientos y en las leyes actuales: No nos podemos hacer responsables del uso del producto para una aplicación distinta de la que está específicamente recomendada en esta hoja técnica, sin obtener previamente confirmación escrita por nuestra parte, si alguien lo hace, lo hace bajo su propia responsabilidad. Es responsabilidad del aplicador seguir todos los pasos necesarios para cumplir en su totalidad lo que demanda las normas locales y la legislación. Leer siempre y completamente las hojas de seguridad y la hoja de Especificaciones Técnicas del producto. Todos los consejos o informes que nosotros podamos realizar sobre este producto (bien sea en esta hoja de Especificaciones Técnicas o en otro documento) es correcto según nuestro estado actual de conocimientos; sin embargo, no tenemos control sobre la calidad o condiciones de sustrato o de otros muchos factores que afectan al uso y aplicación del producto.

Por todo ello, a menos que lo acordemos por escrito, no aceptaremos ninguna responsabilidad sobre el comportamiento del producto o ninguna pérdida o daño causado por la utilización del producto. Todos los productos suministrados y consejos técnicos están sujetos a nuestros términos y condiciones de venta standard. Solicite una copia de ese documento y revíselo atentamente. La información contenida en esta ficha técnica es susceptible de modificación en función de nuestra experiencia y nuestra política de continuo desarrollo de productos. Es responsabilidad del aplicador verificar que esta ficha técnica es la actual, antes de utilizar el producto.

Los nombres de las gamas mencionadas en esta ficha técnica son marcas o son licenciatarias de AkzoNobel

Anexo 1: Niebla Salina Neutra

Sistema de pintado		Interpon Redox Plus + Interpon D1036 / D2525			
Condiciones	Substrato	Acero 2mm			
	Pretratamiento	Granallado SA 2.5 – Ra 6-12µm			
	Espesor imprimación	70 - 90 µm			
	Espesor capa de acabado	70 - 90 µm			
	Adherencia antes del ensayo	Clase 0			
Niebla Salina Neutra ISO 9227	Tiempo	Cotación	Corrosión	Ampollamiento	Adherencia
	1 000 horas	Incisión	Débil	Ampollamiento Ligero 2 mm	Pérdida 1.5 mm
		Superficie	Ri 0	Ninguno	Clase 0
	2 000 horas	Incisión	Débil	Ampollamiento medio < 8 mm	Pérdida 1.5 mm
Superficie		Ri 0	Ninguno	Clase 0	

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

Copyright © 2019 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon es una marca registrada de AkzoNobel

Interpon Redox Plus - Edición #5

Fecha última revisión: 16.04.2020

Autor: SenkypI Petr