

Technický list

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon D1036 Matt (30)

Popis produktu

Interpon D1036 Matt (30) je řada práškových barev určená pro použití na architektonickém hliníku a pozinkované oceli. Barvy **Interpon D1036 Matt (30)** byly vytvořeny speciálně bez použití TGIC.

Jako součást produktové řady **Interpon D 1036** pro stavebnictví a architekturu nabízí barvy **Interpon D1036 Matt (30)** vynikající odolnost vůči venkovním vlivům a perfektně si zachovávají svůj barevný odstín. Práškové barvy **Interpon D1036 Matt (30)** neobsahují olovo a splňují požadavky norem GSB, Qualicoat Class 1, EN12206 a EN13438 (dříve BS6496 a BS6497), a AAMA 2603.

Qualicoat licenční čísla: P-0235 (P/P rozšíření) (Francie), P-0735 (P/P rozšíření) (Itálie), P-0739 (Německo), P-0350 (Velká Británie), P-0530 (P/P rozšíření) (Španělsko), P-0886 (Česká republika), P-1126 (Turecko)

GSB licenční čísla: 164b (lesk 30)

Vlastnosti produktu

Chemický typ	Polyester
Vzhled	Hladký matný
Stupeň lesku (EN ISO 2813 (60°))	25-35 jednotek lesku
Měrná hmotnost	1,2 – 1,9 g/cm ³ v závislosti na odstínu
Distribuce částic	Vhodné pro elektrostatické nanášení
Skladování	V suchu do 30 °C (<i>otevřené krabice musí být znovu uzavřeny</i>)
Skladovatelnost	24 měsíců při maximální teplotě do 30 °C 12 měsíců při maximální teplotě do 35 °C
Vypalovací program (teplota objektu)	15-30 minut při 180 °C 12-25 minut při 190 °C 10-20 minut při 200 °C

Dvouúrovňové práškování (Powder-on-Powder):

- 1. fáze:** Rozpouštění a částečné vypalování základní vrstvy – doporučováno provádět při 110-120 °C po dobu 15-20 minut (teplota objektu), řiďte se pokyny dodavatele rozprašovacího systému.
- 2. fáze:** Aplikace dekorativního prášku s efektem dřeva dle pokynů dodavatele lakovacího systému
- 3. fáze:** Úplné vytvrzení po dobu 12-25 minut při teplotě 190 °C (teplota objektu)

Mechanické zkoušky	Zkouška ohybem	ISO 1519 (válcový trn)	Splněno při 5 mm
	Přilnavost	ISO 2409 (2mm mřížkový řez)	Gt0
	Odolnost hloubením (Erichsen)	ISO 1520	Splněno při > 5 mm
	Náraz	ISO 6272:1993	Splněno při 2,5 joulech (reverzní a přímé – 20 v lb)
	Tvrдость (Buchholz)	ISO 2815	> 80
Chemické testy a zkoušky odolnosti	Solná mlha	ISO 9227	< 16 mm ² koroze/10 cm (1000 hodin)
	Konstantní vlhkost	ISO 6270	Bez puchýřků, tečení < 1 mm (1000 hodin)
	Oxid siřičitý	ISO 3231	po 30 cyklech – bez puchýřků, ztráty lesku nebo barvy
	Propustnost	EN12206-5.10	Tlakový hrnec – po 1 hodině bez defektů
	Chemická odolnost	Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a olejům při pokojové teplotě.	
	Odolnost vůči maltě	EN12206-1	Bez účinku po 24 hodinách
	Zrychlený klimatický test	ISO16474-2 (1000 hodin) ISO11507:1997 QUV B 313 (300 hodin)	Zachování lesku ≥ 50 %
	Klimatická odolnost	ISO2810 (1 rok)	≥ 50% zachování lesku, zachování barevného odstínu v souladu s GSB/Qualicoat Křídování – bez překročení minima uvedeného v ASTM D659:1980
Podmínky testování	Testování bylo prováděno v laboratorních podmínkách za použití následujících hodnot. Výsledky testování jsou pouze informativního charakteru.		
	Podkladový materiál	Aluminium (0,5 – 0,8 mm Al Mg1)	
	Předúprava	Předúprava v souladu s Qualicoat/GSB, bez chromátování	
	Tloušťka filmu	60-80 mikronů	
	Vypalování	18 minut při 190 °C (teplota objektu)	
Skutečné vlastnosti produktu závisí na konkrétních podmínkách, ve kterých je produkt používán.			
Předúprava	Před aplikací práškové barvy Interpon D1036 Matt (30) je pro maximální ochranu nutné komponenty předupravit.		
	Hliníkové komponenty musí být předupraveny vícestupňovým chromátováním, vhodnou bezchromátovou technologií nebo anodizací. Podrobné informace obdržíte od dodavatele předúpravy.		
	Pozinkovaná ocel vyžaduje předúpravu povrchu vícestupňovým zinkovým fosfátováním nebo chromátováním, nebo tryskáním. V závislosti na typu pozinkování může být		

vyžadováno odplynění nebo použití odplyňovacích aditiv – dodržujte pokyny dodavatele předúpravy.

Produkty **Interpon D1036 Matt (30)** mohou být použity také na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní účely se na správně ošetřený podklad doporučuje použití antikoroziního podkladového nátěru **Interpon PZ**.

Aplikace

Práškové barvy **Interpon D1036 Matt (30)** jsou určeny k nanášení manuálními nebo automatickými elektrostatickými rozprašovacími systémy nebo TRIBO rozprašovacími systémy. V případě sytých odstínů lze až 30 % nepoužité práškové barvy znovu aplikovat. Zařízení však musí být vybaveno příslušným recyklačním systémem. Konkrétní podrobnosti týkající se správného poměru míchání nových a nepoužitých práškových barev získáte u pověřeného pracovníka společnosti AkzoNobel.

Práškové barvy **Interpon D1036 Matt (30)** by měly být nanášeny v tloušťce minimálně 60 µm.

Všechny práškové barvy mohou vykazovat menší rozdíly v barevnosti v závislosti na šarži, což je normální a nevyhnutelné. I přes veškerá možná opatření společnosti AkzoNobel minimalizovat tyto viditelné rozdíly, toto nelze zaručit. U dílů a částí, které budou sestaveny dohromady, se doporučuje použití produktů stejné šarže. Výskyt rozdílů je pravděpodobnější u práškových hmot se speciálními efekty.

Bondované výrobky (bonded) mají lepší aplikační vlastnosti než suché, míchané produkty (blended), které jsou více stabilní. Pozornost by však stále měla být věnována nastavení linky, aby se předešlo tzv. mramorovému efektu a změnám ve vzhledu po recyklaci. Pro dosažení totožného výsledku je doporučováno používat konstantní poměr mezi novou a recyklovanou práškovou barvou. Pro více informací si prostudujte aplikační pokyny *Metallic Application Guidelines*.

Podkladový materiál (hliník, ocel, pozinkovaná ocel...), podkladový nátěr, rozdíly v tloušťce nátěru – všechny tyto aspekty mohou mít vliv na výsledný vzhled produktu.

Výrobky s rozdílnými kódy by se neměly míchat, a to ani v případě stejné barvy a lesku.

Po aplikaci

V případě konkrétních dotazů ohledně postupů po aplikaci nátěru, jako je např. ohýbání nebo použití tmelů, lepidel, čištění atd., se prosím obraťte na odborníky společnosti AkzoNobel.

Údržba

Konkrétní postupy související s čištěním a údržbou jsou uvedeny v pokynech *Interpon D series Cleaning and Maintenance Guidelines*, které jsou k dispozici u společnosti AkzoNobel.

Bezpečnostní opatření

viz informace v bezpečnostně-technickém listu (MSDS)

Důležitá poznámka

DŮLEŽITÁ POZNÁMKA: Tento technický list podává pouze základní informace o zmíněném produktu. Kdokoliv používá tento produkt pro jiné účely, než je určeno v tomto dokumentu, aniž by obdržel písemné potvrzení o vhodnosti produktu pro zamýšlené užití, činí tak na vlastní nebezpečí. Zajištění všech nezbytných kroků pro splnění požadavků stanovených místními předpisy a legislativou je vždy odpovědností uživatele. Vždy si prostudujte materiálové a technické listy produktu, jsou-li k dispozici. Přes veškerou snahu zajistit všechny informace o produktu (prostřednictvím tohoto technického listu či jiným způsobem), není možno zajistit kontrolu kvality podkladu, podmínek nanášení nebo dalších faktorů, které mají vliv na použití a aplikaci produktu.

Proto, pokud není písemně potvrzeno, neneseme žádnou odpovědnost za jakoukoliv škodu, která použitím produktu vznikne. Veškeré dodávané výrobky a technická doporučení jsou předmětem standardních obchodních podmínek. Tento dokument byste si měli vyžádat a pečlivě si jej prostudovat. Informace obsažené v tomto dokumentu podléhají změnám s ohledem na naše zkušenosti a neustálý vývoj produktu. Je odpovědností uživatele si před použitím produktu ověřit, zdali jsou informace uvedené v tomto technickém listu aktuální.

Značky výrobků uvedených v tomto technickém listu jsou ochrannými známkami nebo licencemi společnosti AkzoNobel.

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

Copyright © 2015 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel.

Interpon D1036 Matt (30) - 3. vydání

Datum poslední revize: 29. 6. 2016