

# Technický list

AkzoNobel Powder Coatings

## Interpon D1036 Textura

### Popis produktu

**Interpon D1036 Textura** (produkt řady Interpon D1036 Texture) je soubor práškových nátěrových hmot s pískovým vzhledem, určených pro nátěry architektonických prvků z hliníku a pozinkované oceli. Barvy **Interpon®D1036 Textura** byly speciálně vyvinuty bez použití TGIC. Barvy **Interpon D1036 Textura** mají lepší odolnost proti poškrábání než většina používaných systémů.

Jako součást produktové řady **Interpon® D 1036** pro stavebnictví a architekturu nabízejí barvy **Interpon D 1036 Textura** vynikající odolnost vůči venkovním vlivům, perfektně si zachovávají svůj barevný odstín a splňují požadavky všech hlavních evropských norem na architektonickou povrchovou úpravu. Práškové barvy **Interpon D1036 Textura** neobsahují olovo a splňují požadavky norem GSB, Qualicoat Class 1, EN12206 a EN13438 (dříve BS6496 a BS6497) a AAMA 2603.

**Qualicoat licenční čísla:** P-0295 (Francie), P-0878 (Itálie), P-0751 (Španělsko), P-1082 (Česká republika), P-0889 (Turecko) pod značkou Interpon D1036 Texture  
**GSB licenční čísla:** 164c

<b>Vlastnosti produktu</b>	<b>Chemický typ</b>	Polyester	
	<b>Vzhled</b>	Jemná textura	
	<b>Stupeň lesku (EN ISO 2813 (60°))</b>	3-7 jednotek lesku	
	<b>Hustota</b>	1,2-1,9 g/cm <sup>3</sup> v závislosti na odstínu	
	<b>Distribuce částic</b>	Vhodné pro elektrostatické nanášení	
	<b>Skladování</b>	V suchu a chladnu do 30 °C ( <i>otevřené krabice musí být znovu uzavřeny</i> )	
	<b>Skladovatelnost</b>	24 měsíců při maximální teplotě do 30 °C 12 měsíců při maximální teplotě do 35 °C	
<b>Mechanické zkoušky</b>	<b>Vypalovací program (teplota objektu)</b>	12-30 minut při 170 °C 7-25 minut při 180 °C 4-20 minut při 190 °C	
	<b>Zkouška ohybem</b>	ISO 1519 (válcový trn)	Splněno při 5 mm
	<b>Přilnavost</b>	ISO 2409 (2mm mřížka)	Gt0
	<b>Hloubení (Erichsen)</b>	ISO 1520	Splněno při > 5mm
	<b>Úder</b>	ISO 6272:1993	Splněno při 2,5 joulech (reverzní a přímé – 20 v lb)
	<b>Tvrдость (Buchholz)</b>	ISO 2815	> 80
<b>Chemické zkoušky a zkoušky odolnosti</b>	<b>Solná mlha s přidáním kyseliny octové</b>	ISO 9227	< 16 mm <sup>2</sup> koroze/10cm, 1000 hodin
	<b>Konstantní vlhkost</b>	ISO 6270	Bez puchýřků, tečení <1mm (1000 hodin)

<b>Oxid siřičitý</b>	ISO 3231	Po 30 cyklech – bez puchýřků, ztráty lesku nebo barvy
<b>Propustnost</b>	EN12206-5.10	Tlakový hrnec – po 1 hodině bez defektů
<b>Chemická odolnost</b>	Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a olejům při pokojové teplotě	
<b>Odolnost vůči maltě</b>	EN12206-1	Bez účinku po 24 hodinách
<b>Zrychlený klimatický test</b>	ISO16474-2 (1000 hodin) ISO11507:1997 QUV B 313 (300 hodin)	Zachování lesku $\geq$ 50%
<b>Venkovní odolnost</b>	ISO2810 (1 rok)	$\geq$ 50% zachování lesku, zachování barevného odstínu v souladu s GSB/Qualicoat Křídování – bez překročení minima uvedeného v ASTM D659:1980
<b>Podmínky testování</b>	Testování bylo provedeno v laboratorních podmínkách za použití následujících hodnot. Výsledky mají pouze informativní charakter.	
<b>Podkladový materiál</b>	Aluminium (0,5–0,8 mm Al Mg1)	
<b>Předúprava</b>	Předúprava v souladu s Qualicoat/GSB, bez chromátování	
<b>Tloušťka nátěru</b>	60-80 mikronů	
<b>Vypalování</b>	15 minut při 180 °C (teplota objektu)	
	Skutečné vlastnosti nátěru závisí na konkrétních podmínkách, ve kterých je produkt používán.	
<b>Předúprava</b>	<p>Před aplikací práškové barvy <b>Interpon D1036 Textura</b> je pro maximální ochranu nutné komponenty předem upravit.</p> <p>Hliníkové komponenty musí být předupraveny vícestupňovým chromátováním, vhodnou bezchromátovou technologií nebo anodizací z důvodu očištění a kondicionování podkladového materiálu. Podrobné informace obdržíte od dodavatele předúpravy.</p> <p>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 – řiďte se pokyny dodavatele předúpravy.</p> <p>Produkty <b>Interpon D1036 Textura</b> mohou být použity také na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní účely se na správně ošetřený podklad doporučuje použít antikorozi podkladový nátěr <b>Interpon PZ</b>.</p>	
<b>Aplikace</b>	Práškové barvy <b>Interpon D1036 Textura</b> jsou určeny k nanášení manuálními nebo automatickými elektrostatickými nebo TRIBO lakovacími systémy. V případě sytých odstínů lze až 30 % nepoužité práškové barvy může být vrácena zpět do aplikačního systému, pokud je dané zařízení vybaveno příslušným recyklačním systémem. Konkrétní podrobnosti týkající se správného poměru míchání nové a recyklované	

práškové barvy získáte u pověřeného pracovníka společnosti AkzoNobel.

Práškové barvy **Interpon D1036 Textura** 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, nelze to zaručit. U dílů a částí, které budou sestaveny dohromady, se doporučuje použít produkty stejné šarže. Výskyt rozdílů je pravděpodobnější u práškových hmot se speciálními efekty.

Bondované produkty (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 takzvanému mramorovému efektu a změnám ve vzhledu po recyklaci. Pro dosažení totožného výsledku se doporučuje používat konstantní poměr mezi novou a recyklovanou práškovou barvou. Bližší informace získáte přečtením **Metallic Application Guidelines**.

Aspekty, jako jsou různé podkladové materiály (hliník, ocel, pozinkovaná ocel...), podkladový nátěr a velké rozdíly v tloušťce nátěru, mohou mít vliv na výsledný vzhled produktu.

Produkty 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 například ohýbání nebo použití tmelů, lepidel, čištění atd., se 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

Přečtěte si bezpečnostní list materiálu (MSDS)

#### Prohlášení

**DŮLEŽITÁ POZNÁMKA:** Informace uvedené v tomto technickém listu nejsou vyčerpávající a vycházejí ze současného stavu našich znalostí a současných právních předpisů. Každá osoba, která tento produkt používá pro účely jiné, než které jsou konkrétně doporučeny v tomto technickém listu, bez našeho předchozího písemného potvrzení, že je tento produkt vhodný pro zamýšlený účel, tak činí na vlastní nebezpečí. Za provedení všech nezbytných kroků pro splnění požadavků stanovených místními pravidly a právními předpisy je vždy odpovědný uživatel. Vždy si prostudujte materiálové a technické listy produktu, pokud jsou k dispozici. Přestože všechny informace a tvrzení o produktu (ať už uvedené v tomto technickém listu nebo jiným způsobem) jsou podle našich nejlepších znalostí správné, nemůžeme zajistit kontrolu nad kvalitou nebo stavem podkladového materiálu nebo dalšími faktory, které mají vliv na použití produktu.

Proto, pokud písemně neuvedeme konkrétně jinak, nepřebíráme žádnou odpovědnost za výkon produktu nebo ztrátu či škodu, která použitím produktu vznikne. Všechny dodávané produkty a technická doporučení jsou předmětem standardních obchodních podmínek. Měli byste si tento dokument vyžádat a pečlivě si jej prostudovat. Informace obsažené v tomto technickém listu podléhají příležitostně změnám s ohledem na naše zkušenosti a neustálý vývoj produktu. Je povinností uživatele si před použitím produktu ověřit, zda jsou informace uvedené v tomto technickém listu aktuální.

Značky produktů uvedené v tomto technickém listu představují ochranné známky nebo licence společnosti AkzoNobel.

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

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

Interpon D1036 Textura – 2. vydání

Datum poslední revize: 29.6.2016