

# Technický list

Prášková nátěrová hmota



BU Powder Coatings  
Interpon D1036 Mat (30)

**AkzoNobel**

Informace uváděné v tomto technickém listu jsou všeobecné pro řadu **Interpon D1036**. Určité produkty v řadě se mohou lišit od všeobecného. Pro tyto výrobky jsou k dispozici individuální technické listy výrobku.

## Popis produktu

Interpon **D1036 Mat (30)** je řada práškových nátěrových hmot určených pro použití na stavební hliníkové a pozinkované ocelové profily.

Práškové barvy Interpon **D1036 Mat (30)** dostupné v široké škále barev, byly specificky připraveny pomocí Perform System (technologie společnosti AkzoNobel neobsahující TGIC). Stejně jako ostatní produkty řady **Interpon D**, také produkty **Interpon D1036 Mat (30)** vykazují vynikající venkovní odolnost a barevnou stálost a splňují požadavky hlavních evropských norem pro architekturu.

Veškeré práškové barvy **Interpon D1036 Mat (30)** neobsahují olovo a splňují požadavky následujících norem: GSB, Qualicoat Class 1, EN12206 a EN13438 (dříve BS6496 a BS6497:1984) a AAMA 2603.

## Vlastnosti produktu

<b>Chemický typ</b>	Polyester
<b>Lesk dle EN ISO 2813 (60°)</b>	30 ± 5
<b>Distribuce částic</b>	Vhodná pro elektrostatické nanášení
<b>Měrná hmotnost</b>	1,2 – 1,9 g/cm <sup>3</sup> v závislosti na odstínu
<b>Skladování</b>	V suchu, chladnu
<b>Skladovatelnost</b>	24 měsíců pod 30°C 12 měsíců pod 35°C
<b>Vypalovací program<sup>(1)</sup></b> (Teplota objektu)	15 minut při 180°C (30 min max.) 12 minut při 190°C (25 min max.) 10 minut při 200°C (20 min max.) 8 minut při 210°C (16 min max.)

## Podmínky testování

Níže uvedené výsledky byly získány na základě mechanických a chemických zkoušek provedených v laboratorních podmínkách (není-li uvedeno jinak) a jsou pouze informativního charakteru. Skutečné vlastnosti závisí na podmínkách, při kterých je produkt používán.

<b>Podkladový materiál</b>	Aluminium (0,5-0,8 mm Al Mg1)
<b>Předúprava</b>	Chromátování (DIN 50539)
<b>Tloušťka filmu</b>	60 – 80 µm (ISO 2360)
<b>Vypalování</b>	10 min při 200°C (teplota objektu)

## Mechanické zkoušky

<b>Přilnavost mřížkovým řezem</b>	ISO 2409 (2 mm mřížkový řez)	Gt 0
<b>Odolnost hloubením (Erichsen)</b>	ISO 1520	> 5 mm
<b>Tvrdost (Bucholtz)</b>	ISO 2815	> 80
<b>Odolnost při ohybu</b>	ISO 1519	max 5 mm
<b>Náraz</b>	ISSO 6272	2,5 joulu přímo/nepřímo nebo 20 ip

<b>Korozní zkoušky</b>	<b>Solná mlha</b>	ISO 9227, 1000 hodin	< 16 mm <sup>2</sup> koroze / 10 cm bez puchýřků nebo ztráty lesku stopa < 1 mm od řezu, bez puchýřků
	<b>Kontinuální kondenzace</b>	ISO 6270, 1000 hodin	
	<b>Oxid siřičitý</b>	ISO 3231, 30 cyklů	
	<b>Propustnost</b>	Tlakový hrnec EN12206-1:2004 Část 5.10	bez defektů po 1 hodině (po 2 hodinách ve vroucí vodě)
<b>Chemická odolnost</b>			Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a olejům při normálních teplotách.
<b>Odolnost vůči maltě</b>		EN12206-1:2004, 24 hodin Část 5.9	beze stopy

<b>Klimatické zkoušky</b>	<b>Klimatická odolnost</b>	ISO 2810, 12 měsíců (Florida, 5° jižně)	ztráta lesku ≥ 50 % ztráta odstínu v souladu s Qualicoat nebo GSB. Křídování v souladu s ASTM D659: 1980
	<b>Zrychlený klimatický test</b>	Expozice filtrovanému záření xenonové oblouk. výbojky dle ISO 1341, 1000 hodin QUV B313, 300 hodin	po 1000 hod. zachování lesku ≥ 50%
	<b>Stálobarevnost</b>		zachování lesku ≥ 50 % dobrá

#### Předúprava

Před aplikací práškové barvy Interpon **D1036 Mat (30)** je pro maximální ochranu nutné předupravit stavební komponenty. Hliníkové komponenty musí být předupraveny víceštádiovým chromátováním, vhodnou bezchromátovou technologií nebo anodizací. Podrobné informace obdržíte od dodavatele předúpravy.

Pozinková ocel také vyžaduje předúpravu víceštádiovým fosfátováním zinkem, chromátováním nebo tryskáním. Podle typu pozinkování může být nezbytné odplynění nebo použití přísad proti vytváření bublin.

Interpon **D1036 Mat (30)** je možno také použít 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 Mat (30) jsou určeny k nanášení manuálními nebo automatickými elektrostatickými rozprašovacími systémy nebo TRIBO rozprašovacími systémy. V případě sytých odstínů může být až 30% nepoužitá prášková barva znovu aplikována zařízením vybaveným příslušným recyklačním systémem.

Podrobné informace a specifické rady týkající se příslušných povrchových úprav jsou k dispozici na požádání. Některé odstíny se doporučuje nanášet ve větší tloušťce filmu, aby bylo zaručeno dostatečné krytí.

Interpon **D1036 Mat (30)** je možno také použít na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní účely se na správně ošetřený podklad doporučuje použití antikoroziního podkladového nátěru **Interpon PZ**.

#### Informace po aplikaci

V případě, že se po aplikaci profily budou dále zpracovávat (ohýbat, tmelit, lepit, zateplovat, čistit apod.), prosím kontaktujte společnost AkzoNobel.

#### Bezpeč. opatření

Viz informace v bezpečnostně-technickém listu (MSDS).

**Prohlášení**

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. Přes naši snahu zajistit všechny informace o produktu (prostřednictvím tohoto technického listu či jiným způsobem), není možno zajistit naši kontrolu kvality substrátu, podmínek nanášení nebo dalších faktorů, které mají vliv na použití a aplikaci produktu. Proto, pokud není písemně potvrzeno, neakceptujeme žádnou zodpovědnost za jakoukoliv škodu (jinou než úmrtí nebo zranění následkem našeho zanedbání), která vznikne použitím produktu. Informace obsažené v tomto dokumentu podléhají změnám s ohledem na naše zkušenosti a neustálý vývoj produktu.

---