

# Technický list

AkzoNobel Powder Coatings

## Interpon D1036 Gloss

### Popis produktu

**Interpon D1036 Gloss (85)** je řada práškových barev určená pro použití na architektonickém hliníku a pozinkované oceli. Barvy **Interpon D1036 Gloss** byly vytvořeny speciálně bez použití TGIC.

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

**Qualicoat licenční čísla:** P-0143 (Francie), P-0773 (Itálie), P-0363 (Německo), P-0352 (Velká Británie), P-0495 (Španělsko), P-0647 (Česká republika), P-0991 (Turecko), **GSB licenční čísla:** 101k

### Vlastnosti produktu

<b>Chemický typ</b>	Polyester
<b>Vzhled</b>	Hladký lesklý
<b>Stupeň lesku (EN ISO 2813 (60°))</b>	80-90 jednotek lesku
<b>Měrná hmotnost</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 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>Vypalovací program (teplota objektu)</b>	20-40 minut při 170 °C 10-20 minut při 180 °C 8-16 minut při 200 °C

### Mechanické zkoušky

<b>Zkouška ohybem</b>	ISO 1519 (válcový trn)	Splněno při 5 mm
<b>Přilnavost</b>	ISO 2409 (2mm mřížkový řez)	Gt0
<b>Odolnost hloubením (Erichsen)</b>	ISO 1520	Splněno při > 5 mm
<b>Náraz</b>	ISO 6272-2	Splněno při 2,5 joulech (reverzní a přímé – 20 v lb)
<b>Tvrdość (Buchholz)</b>	ISO 2815	> 80

### Chemické testy a zkoušky odolnosti

<b>Solná mlha</b>	ISO 9227	< 16 mm <sup>2</sup> koroze/10 cm (1000 hodin)
<b>Konstantní vlhkost</b>	ISO 6270-2	Bez puchýřků, tečení < 1 mm (1000 hodin)
<b>Oxid siřičitý</b>	ISO 22479	po 24 cyklech – bez puchýřků, ztráty lesku nebo barvy

<b>Propustnost</b>	EN12206-1 Par. 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 QUV B 313 (300 hodin)	Zachování lesku $\geq 50$
<b>Klimatická odolnost</b>	ISO2810 (1 rok)	$\geq 50\%$ zachování lesku, zachování barevného odstínu v souladu s GSB/Qualicoat Křídování – bez překročení minima uvedeného v ASTM D4214-07
<b>Podmínky testování</b>	Testování bylo prováděno v laboratorních podmínkách za použití následujících hodnot. Výsledky testování jsou pouze informativního charakteru.	
<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 filmu</b>	60-80 mikronů	
<b>Vypalování</b>	15 minut při 180 °C (teplota objektu)	
	Skutečné vlastnosti produktu závisí na konkrétních podmínkách, ve kterých je produkt používán.	
<b>Předúprava</b>	<p>Před aplikací práškové barvy <b>Interpon D1036 Gloss</b> je pro maximální ochranu nutné komponenty předupravit.</p> <p>Hliníkové komponenty musí být předupraveny vícestupňovým chromátováním, vhodnou bezchromátovou technologií nebo anodizací. 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 – dodržujte pokyny dodavatele předúpravy.</p> <p>Produkty <b>Interpon D1036 Gloss</b> mohou být použity také na litou nebo měkkou ocel. Pro venkovní účely se na správně ošetřený podklad doporučuje použití antikorozního podkladového nátěru <b>Interpon PZ</b>.</p>	
<b>Aplikace</b>	<p>Práškové barvy <b>Interpon D1036 Gloss</b> jsou určeny k nanášení manuálními nebo automatickými elektrostatickými nebo TRIBO lakovacími 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 nové a recyklované práškové barvy získáte u pověřeného pracovníka společnosti AkzoNobel.</p> <p>Práškové barvy <b>Interpon D1036 Gloss</b> by měly být nanášeny v tloušťce minimálně 60 <math>\mu\text{m}</math>.</p>	

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.

<b>Po aplikaci</b>	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.
<b>Údržba</b>	Konkrétní postupy související s čištěním a údržbou jsou uvedeny v pokynech <i>Interpon D series Cleaning and Maintenance Guidelines</i> , které jsou k dispozici u společnosti AkzoNobel.
<b>Bezpečnostní opatření</b>	viz informace v bezpečnostně-technickém listu (MSDS)
<b>Důležitá poznámka</b>	<p><b>DŮLEŽITÁ POZNÁMKA:</b> 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.</p> <p>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.</p> <p>Značky výrobků uvedených v tomto technickém listu jsou ochrannými známkami nebo licencemi společnosti AkzoNobel.</p>

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

Copyright © 2021 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel.

Interpon D1036 Gloss - 13. vydání

Datum poslední revize: 13. 09. 2023