

Technický list

Interpon Redox Plus

AL259F



Odolná ochrana pro nejrůznější podklady a typy předúprav

Popis výrobku

Interpon Redox Plus je práškový primer s bariérovým efektem navržený tak, aby poskytoval zvýšenou ochranu proti korozi měkké oceli, žárově pozinkované oceli či stříkaného zinku (plynový plamen / elektrické nanášení) a hliníku.

Interpon Redox Plus je čistý epoxidový primer, vyznačující se vysokým stupněm zesíťování a obsahem látek, které způsobují jeho bariérový účinek tak, aby tento primer poskytoval tu nejlepší možnou ochranu. Interpon Redox Plus musí být opatřen vrchním práškovým nátěrem Interpon nebo tekutým vrchním nátěrem PU. Interpon Redox Plus může být použit jako primer s maximální čekací dobou 3 týdny.

Klíčové výhody: široké vypalovací okno, dobré mechanické vlastnosti, vynikající kryvost hran, dobré odplyňovací vlastnosti, dobré krycí schopnosti.

Schválení

Schválení Qualicoat

P-0740 (FR)

Schválení Qualisteelcoat

PE-0031: HD2, předúprava: mechanická, třída korozivity: C5H
PE-0033: MS2, předúprava: žádná, třída korozivity: C5H
PE-0121: SZ2, předúprava: chemická, třída korozivity: C4H
PE-0123: HD2, předúprava: chemická, třída korozivity: C5H
PE-0138: SZ3, předúprava: chemická, třída korozivity: C5H
PE-0139: STEC3, předúprava: chemická, třída korozivity: C5H
PE-0021: ST2, předúprava: mechanická, třída korozivity: C4H
PE-0020: ST2, předúprava: chemická, třída korozivity: C4H

Schválení GSB

901b

Vlastnosti prášku

	Typická hodnota
Chemický typ	Epoxid
Hustota	1.2 - 1.9 g/cm ³
Lesk (60°)	5 - 15 GU
Vzhled/Efekt	Standardní ("Solid")
Doporučená tloušťka vrstvy	70 - 90 μm
Trvanlivost	12 měsíců níže 25 °C
Podmínky skladování	Za suchých a chladných podmínek (≤ 25 °C) (otevřené krabice musí být znovu uzavřeny)

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: Ver5, 18.03.2025.

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

Interpon Redox Plus

AL259F



Odolná ochrana pro nejrůznější podklady a typy předúprav

Předúprava

Příprava povrchu závisí na typu kovu, povrchu, na jeho stavu a požadovaných finálních vlastnostech.

Podklad: Měkká ocel/ocel, litá ocel.

Mechanická předúprava: Tryskání ocelovou drtí Sa 2.5 v souladu s ISO NF EN 8501-1. Hrubost: Rz 42-84 μm / Ra 6-12 μm

Chemická předúprava: Odmaštění & fosfátování (nebo ekvivalent) následováno pasivací, oplachem demineralizovanou vodou a sušením. *

Elektrolyticky pozinkovaná ocel, Žárově pozinkovaná ocel

Mechanická předúprava: Lehké otruskávání s maximálním snížením tloušťky vrstvy zinku o 5 - 10 μm , což je závislé na počáteční tloušťce vrstvy zinku.

Chemická předúprava: Odmaštění fosfátováním & pasivace nebo primární oplach

Hliník

Mechanická předúprava: Lehké tryskání..

Chemická předúprava: Pro metodiku předúpravy postupujte podle doporučení QUALICOAT.

Zinkování stříkáním (pomocí plynového hořáku / elektrického oblouku)

Mechanická předúprava: Tryskání ocelovou drtí Sa 3 v souladu s ISO NF EN 8501-1. Hrubost: Rz 42-84 μm / Ra 6-12 μm

Chemická předúprava: zakázáno

* Použitelné také pro elektrolytický zinkový ocelový podklad

Aplikace

Výrobky s různými kódy by se neměly míchat, i když mají stejnou barvu a lesk.

Různé podklady (hliník, ocel, pozinkovaná ocel atd.), použití základního nátěru a velké změny v tloušťce vrstvy mohou způsobit odlišný vzhled.

Aplikátorům a výrobcům se doporučuje používat jednu šarži pro díly, které se budou montovat společně. Rozdíly jsou pravděpodobnější u prášků se speciálním efektem.

Dobrá ochrana souvisí s doporučenou tloušťkou vrstvy.

Pro konzistentní aplikaci a vzhled se doporučuje aby byla barva fluidizována během aplikace.

Bezbarvé laky včetně tónovaných bezbarvých laků nelze aplikovat přímo na primer. Pouze plně krycí odstíny jsou vhodné pro aplikaci na primer.

Prášky lze nanášet ručním nebo automatickým elektrostatickým stříkacím zařízením.

Aplikační metody

Elektrostaticky

Recyklace

Nepoužitý prášek může být za použití vhodného zařízení získán zpět a recyklován skrze nátěrový systém. Mělo by být ovšem použito 70 % nového prášku.

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: Ver5, 18.03.2025.

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

Interpon Redox Plus

AL259F

Odolná ochrana pro nejrůznější podklady a typy předúprav



Zkušební podmínky

Skutečné vlastnosti produktu závisí na okolnostech, za kterých bude produkt používán. Zkoušky byly provedeny v laboratorních podmínkách za použití následujících aplikačních vlastností a jsou pouze orientační.

Předúprava	Železitý fosfát
Podklad	Ocel
Vypalovací podmínky	10 min při 200°C (teplota objektu) Vrchní nátěr: Interpon D1036 / D2525 Ral 9010
Tloušťka vrstvy	60 - 100 µm

Mechanické zkoušky

	Typická hodnota	Metoda/norma
Přilnavost	Třída 0 (systém), Třída 0 (primer)	ISO 2409 (2 mm mřížkový řez)
Erichsen hloubení	Splňuje 4 mm (systém), Splňuje 6 mm (primer)	ISO 1520
Pružnost	Splňuje, 5 mm (primer), Splňuje, 5 mm (systém)	ISO 1519
tvrdost	Splňuje – žádný průnik do podkladu	ISO 1518-1 (2000g)
Odolnost proti nárazu	Splňuje 0.2 kg·m (primer), Splňuje 0.5 kg·m (system)	ISO 6272-2 (d/r)

Chemické testy a zkoušky odolnosti

I když jsou obecně zachovány ochranné a antikorozi vlastnosti práškových nátěrů, mohou hliníkové a měděné/bronzové metalické povrchy rychle vykazovat ztrátu kovového vzhledu, pokud jsou podrobeny uvedeným testům.

	Typická hodnota	Metoda/norma
Zkouška solnou mlhou	Splňuje, podkorodování v řezu menší než 1,5 mm, 720 h Podrobnosti o zkouškách viz níže ve vyhrazené části doplňkové informace.	ISO 9227

Zkoušky vlivu prostředí a odolnosti

	Typická hodnota	Metoda/norma
Odolnost ve venkovním prostředí	Určeno k použití jako primer pod plně neprůhledné práškové lakování nebo vrchní nátěry nanášené mokrou barvou, jak je uvedeno v části o aplikaci. Vnější trvanlivost pak bude záviset na vrchním nátěru.	

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: Ver5, 18.03.2025.

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

Interpon Redox Plus

AL259F

Odolná ochrana pro nejružnější podklady a typy předúprav



Aplikace vrchního nátěru

V ideálním případě by měl být Interpon Redox Plus opatřen vrchním nátěrem do 24 hodin po aplikaci. Nicméně, jako u ČEKAJÍCÍHO PRIMERU (je třeba naplnit podmínku kompletního vytvrzení), může být vrchní nátěr aplikován až do 3 týdnů. Před aplikací vrchního nátěru se důrazně doporučuje předběžné očištění.

Aby byla zajištěna požadovaná přilnavost práškového systému Interpon Redox Plus a jeho optimální výkonnost, musí být celý systém vytvrzován v souladu s doporučenými podmínkami pro vytvrzování práškového vrchního nátěru.

1) Práškový nátěr: Pro použití jako čekající primer (je vyžadována podmínka úplného vytvrzení), je nutné před aplikací vrchního nátěru očistit základní nátěr Interpon redox Plus. Prach odstraňte foukáním čistým suchým vzduchem nebo pomocí měkkého kartáče.

2) Tekutý nátěr: Pro aplikaci tekutého PU vrchního nátěru musí být Interpon Redox Plus nejprve ošetřen jemným brusným papírem o zrnitosti 400. Tento produkt musí být plně vytvrzen, a to ve shodě s doporučeními pro vypalování kapalného PU vrchního nátěru.

Opravy

Příprava povrchu

Ujistěte se, že poškozená místa jsou čistá a bez mastnoty nebo rzi. Povrch obracejte nasucho brusným papírem o zrnitosti 200–400 až k podkladu. Před dalším postupem odstraňte veškerý prach a otřete místo neagresivním rozpouštědlem. Jakékoli poškození nátěrového systému Interpon Redox Plus musí být co nejdříve opraveno.

Aplikace

Pro opravy se doporučuje PU (2K nebo 1K) tekutý nátěr.

Dodatečné informace

Neutrální solná mlha / ISO 9227

Interpon Redox Plus + Interpon D2525

Podklad: Ocelový panel válcovaný za studena (Italgard) 75mm x 150mm x 3 mm

Předúprava: **Tryskání ocelvou drtí, SA 2.5 – Ra 6-12µm - Rz 40-65 µm**

Tloušťka filmu podkladového nátěru: 70-90µm, Topcoat thickness: 70-90µm

přilnavost na povrchu před zkouškou: Třída 0

720 hodin

Ryska: přilnavost ztráta loss 1.5mm

Defekty: žádné puchýřky, Hnědá oxidace podél řezu

Použit 2 mm horizontální řez dle specifikace ISO 12944-6 (příloha A-A.1)

Metoda hodnocení

- oplach vodou z vodovodu
- zkorodovaná oblast očištěna houbou
- nazvednutí nátěru v místě řezu ostrým nástrojem
- změření průměrné koroze v řezu v souladu s ISO 12944-6 (příloha A-A.2)

Bezpečnostní opatření

Tento produkt je určen pro použití pouze profesionálními aplikátory v průmyslovém prostředí a neměl by být používán bez odkazu na příslušný Bezpečnostní list (MSDS), který společnost Akzo Nobel běžně poskytuje svým zákazníkům.

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: Ver5, 18.03.2025.

Region: EMEA

AkzoNobel

Technický list

Interpon Redox Plus

AL259F



Odolná ochrana pro nejrůznější podklady a typy předúprav

Prohlášení o zodpovědnosti

DŮLEŽITÁ POZNÁMKA: Informace obsažené v tomto technickém listu nejsou pokládány za vyčerpávající a jsou založeny na současném stavu našich znalostí a aktuální legislativě. Kdokoli produkt používá k jakémukoli jinému účelu, než je výslovně doporučeno v technickém listu, a to bez předchozího písemného potvrzení výrobce o vhodnosti daného produktu k zamýšlenému účelu, činí tak na vlastní riziko. Je vždy na odpovědnosti uživatele, aby zajistil všechny nezbytné kroky k naplnění požadavků stanovených místními zákony a legislativou. Vždy čtěte technické nebo bezpečnostní listy k danému produktu, máte-li je k dispozici. Veškerá naše doporučení, pokyny a sdělení týkající se tohoto produktu (ať v tomto technickém listu nebo jinde) jsou v souladu s našimi nejlepšími znalostmi, nicméně nemáme žádnou kontrolu nad kvalitou či stavem podkladu nebo nad jinými faktory, ovlivňujícími použití a aplikaci daného produktu. Proto tedy, pokud výslovně a písemně neodsouhlasíme jinak, nepřijímáme žádnou odpovědnost za finální výkonnost produktu nebo za jakoukoli ztrátu či škodu vyplývající z použití produktu. Všechny dodávané produkty a dohodnutá odborná poradenství podléhají našim standardním smluvním a prodejním podmínkám. Doporučujeme vyžádat si kopii tohoto dokumentu a pečlivě ji prostudovat. Informace obsažené v tomto technickém listu podléhají občasným úpravám s ohledem na naše zkušenosti a na naši politiku nepřetržitého vývoje. Je na zodpovědnosti uživatele, aby si před použitím výrobku ověřil, zda je tento technický list aktuální.

Názvy produktů v tomto technickém listu jsou ochrannými známkami nebo licencované společností AkzoNobel.

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

Copyright © 2024 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovaná ochranná známka společnosti AkzoNobel

Datum revize: Ver5, 18.03.2025.

Region: EMEA

AkzoNobel