

# Technický list produktu

AkzoNobel Powder Coatings

## Interpon Redox Plus AL258F

### Popis produktu

**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 bariérovou ochranu. Interpon Redox Plus musí být opatřen vrchním práškovým nátěrem Interpon nebo tekutým vrchním nátěrem Cromadex 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.

#### Qualicoat:

P-0740 pro hliníkový podklad

#### Qualisteelcoat:

PE-020 2 vrstvý systém, ST2, podklad ocel, chemická předúpr. – až do C4-H  
 PE-021 2 vrstvý systém, ST2, podklad ocel, mechanická předúpr. – až do C4-H  
 PE-139 3 vrstvý systém, STEC3, ocel + elektroforézní primer – až do C5-H  
 PE-033 2 vrstvý systém, MS2, ocel opatřena žárovým nástřikem, až do C5-H  
 PE-121 2 vrstvý systém, SZ2, kontin. galvanizovaná ocel, chemická předúpr., C4-H  
 PE-031 2 vrstvý systém, HD2, žárově pozinkovaná ocel, mechanická předúpr., C5-H  
 PE-123 2 vrstvý systém, HD2, žárově pozinkovaná ocel, chemická předúpr., až C5H  
 PE-138, 3 vrstvý systém, SZ3, kontin. galvanizovaná ocel, chemická předúpr., C5H

#### GSB International

901b pro galvanizovanou ocel

<b>Vlastnosti produktu</b>	<b>Chemický typ</b>	Epoxid
	<b>Vzhled</b>	Hladký
	<b>Úroveň lesku (60°)</b>	5 - 15 jednotek Vzhled se může různit v závislosti na vypalovacích podmínkách (gelování)
	<b>Barevný odstín</b>	Šedý (nejblíže RAL 7032)
	<b>Doporučená tloušťka nátěru (μm)</b>	60 - 80 μm
	<b>Měrná hustota (g/cm<sup>3</sup>)</b>	1,60 - 1,65 g/cm <sup>3</sup>
	<b>Aplikace</b>	Elektrostatické nanášení
	<b>Skladování</b>	Za suchých, chladných (≤ 25°C) podmínek
	<b>Skladovatelnost</b>	Nejméně 12 měsíců od data výroby
	<b>Vypalovací program</b>	Naleznete níže

### Podmínky testování

Níže uvedené výsledky vycházejí z mechanických a chemických zkoušek, které (není-li uvedeno jinak) byly provedeny v laboratorních podmínkách a jsou čistě orientační. Skutečné vlastnosti produktu závisí na okolnostech, za kterých byl produkt používán.

	<b>Podklad</b>	Ocel	
	<b>Předúprava</b>	Železitý fosfát	
	<b>Tloušťka primeru</b>	70-90 mikronů	
	<b>Vypalovací program</b> (s vrchním nátěrem)	10 minut při 200°C (Teplota objektu) Vrchní nátěr: Interpon D1036 / D2525 Ral 9010 60-80 mikronů	
<b>Mechanické testy</b>	<b>Test ohybem</b> (Cylindrický trn)	ISO 1519	Splňuje 5mm (Primer) Splňuje 5mm (Systém)
	<b>Přilnavost</b>	ISO 2409 (2mm mřížka)	Třída 0 (Primer) Třída 0 (Systém)
	<b>Erichsen - hloubení</b>	ISO 1520	Splňuje 6 mm (Primer) Splňuje 4 mm (Systém)
	<b>Úder</b>	ISO 6272	Splňuje 0.5 kg·m (Primer) Splňuje 0.5 kg·m (Systém)

**Korozní testy**  
Měkká ocel

Uvedené výsledky vycházejí ze zkoušek, které (není-li uvedeno jinak) byly provedeny v laboratorních podmínkách a jsou čistě orientační. Skutečné vlastnosti produktu závisí na okolnostech, za kterých byl používán.

**Neutrální solná mlha** ISO 9227

Podrobné výsledky jsou uvedeny v Tab.1 Přílohy

**Předúprava**

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

Podklad	Mechanická předúprava	Chemická předúprava
Měkká ocel	Tryskání ocelovou drtí Sa 2.5 v souladu s ISO NF EN 8501-1. Hrubost: Rz 42-84 $\mu\text{m}$ / Ra 6-12 $\mu\text{m}$	Odmaštění & fosfátování (nebo ekvivalent) následováno pasivací, oplachem demineralizovanou vodou a sušením.
Litá ocel		
Elektrolyticky pozinkovaná ocel	Lehké otryskávání s maximálním snížením tloušťky vrstvy zinku o 5 - 10 $\mu\text{m}$ , což je závislé na počáteční tloušťce vrstvy zinku.	Odmaštění fosfátováním & pasivace nebo primární oplach za použití tekutého základního nátěru Cromadex 903 (může být nahrazen chemickou pasivací s Cromadex MC245).
Žárově pozinkovaná ocel		
Hliník	Lehké tryskání.	Pro metodiku předúpravy postupujte podle doporučení QUALICOAT (16. vydání).
Zinkování stříkáním (pomocí plynového hořáku / elektrického oblouku)	Tryskání ocelovou drtí Sa 3 v souladu s ISO NF EN 8501-1. Hrubost: Rz 42-84 $\mu\text{m}$ / Ra 6-12 $\mu\text{m}$	Zakázáno.

Další informace naleznete v technických listech Cromadex 903 a MC245.

**Aplikace nátěru**

Primer Interpon Redox Plus je vhodný pro elektrostatické nanášení.

**Doporučená tloušťka nátěru**

60-80  $\mu\text{m}$  - očekávaná ochrana souvisí s doporučenou tloušťkou filmu.

**Recyklace**

Nevyužitý prášek lze zužitkovat pomocí vhodného zařízení a recyklovat jej zpět do aplikačního systému. Vždy by se však mělo použít minimálně 70% nového prášku.

## Vytvrzování

Primer **Interpon Redox Plus** se vyznačuje širokým vypalovacím oknem, které umožňuje jeho aplikaci na podklady různé povahy a tloušťky.

Teplota objektu	Gelování		Úplné vytvrzení	
	Min.	Max.	Min.	Max.
130°C	10'	20'		
140°C	6'	14'		
150°C	4'	11'	19'	36'
160°C	3'	10'	12'	30'
170°C	2'	8'	11'	28'
180°C			10'	25'
200°C			4'	15'

Pro použití jako primer pro odplyňování je nutné úplné vytvrzení.

## 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 800. Tento produkt musí být plně vytvrzen, a to ve shodě s doporučeními pro vypalování kapalného PU vrchního nátěru.

## Opravy poškození

Jakékoli poškození nátěrového systému Interpon Redox Plus musí být opraveno co možná nejdříve.

### Příprava podkladu

Poškozená místa musí být čistá a zbavená mastnoty nebo rzi. Plochu ošetřete smirkovým papírem se zrnitostí 600 až na podklad. Opravované místo musí být zcela zbaveno prachu a před dalšími kroky očištěno neagresivním rozpouštědlem.

### Aplikace

Pro opravy je doporučen Polyuretanový tekutý nátěr (dvou- nebo jedno-složkový).

## Bezpečnostní opatření

Tento produkt je určen k použití pouze profesionálními aplikátory v průmyslovém prostředí a neměl by být používán bez znalosti příslušného Bezpečnostního listu, který společnost Akzo Nobel poskytuje svým zákazníkům.

---

**Prohlášení o  
zodpovědnosti**

**DŮLEŽITÉ UPOZORNĚNÍ:** Informace v tomto produktovém listu nejsou kompletní a vycházejí ze současného stavu našich znalostí a současně platných zákonů: pokud kdokoliv použije tento produkt za jiným účelem, než který je doporučen v technickém listu, aniž by obdržel náš písemný souhlas ohledně vhodnosti produktu pro zamýšlený účel, činí tak na vlastní nebezpečí. Odpovědností uživatele je učinit veškeré kroky, aby splňoval požadavky, které jsou vyloženy v místních předpisech a legislativě. Vždy čtěte bezpečnostní a technický list výrobku, pokud je k dispozici. Všechna naše doporučení nebo námi učiněná prohlášení o tomto produktu (ať už v tomto produktovém listu či jinak) jsou, pokud je nám známo, správné. Nad kvalitou nebo stavem substrátu nebo mnoha faktory, které ovlivňují použití a nanášení produktu, nemáme žádnou kontrolu.

Proto, pokud jsme písemně nesouhlasili jinak, nepřebíráme žádnou zodpovědnost za vlastnosti produktu nebo jakoukoli ztrátu nebo poškození vyplývající z použití produktu. Veškeré dodané produkty a poskytnuté odborné poradenství podléhají našim všeobecným obchodním podmínkám. Nechte si prosím vyhotovit kopii tohoto dokumentu a důkladně si ji přečtěte. Informace obsažené v tomto produktovém listu podléhají čas od času změnám na základě zkušeností a našeho neustálého vývoje. Je tedy zodpovědností odběratele před použitím produktu ověřit, zda je tento produktový list aktuální.

Jména značek zmíněné v tomto produktovém listu jsou licencované obchodní značky firmy AkzoNobel.

---

## Příloha 1: Test – Neutrální solná mlha

Nátěrový systém		Interpon Redox Plus + Interpon D1036 / D2525			
Podmínky	Podklad	Ocel 2mm			
	Předúprava	Tryskání ocelovou drtí SA 2.5 – Ra 6-12µm			
	Tloušťka primeru	70 - 90 µm			
	Tloušťka vrchního nátěru	70 - 90 µm			
	Povrchová přilnavost před testem	Třída 0			
Neutrální solná mlha ISO 9227	<b>Čas</b>	<b>Požadavek</b>	<b>Koroze</b>	<b>Puchýřkování</b>	<b>Přilnavost</b>
	1 000 hodin	Řez	Slabá	Několik puchýřků 2 mm	Ztráta 1.5 mm
		Podklad	Ri 0	Žádné	Třída 0
	2 000 hodin	Řez	Slabá	Střední puchýřky < 8 mm	Ztráta 1.5 mm
		Podklad	Ri 0	Žádné	Třída 0

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

Copyright © 2021 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovanou obchodní značkou společnosti AkzoNobel.

Interpon Redox Plus - Vydání #6

Datum poslední revize: 04.02.2021

Autor: Senkypl Petr