

Technický list produktu

AkzoNobel Powder Coatings

Interpon D1036 Matt

Popis produktu

Interpon D1036 Matt (30) je kolekce práškových nátěrových hmot, určených pro lakování hliníkových dílů používaných v architektuře a pro galvanizovanou ocel. Kolekce **Interpon D1036 Matt** byla speciálně vyvinuta bez obsahu TGIC.

Jako součást architektonické řady práškových nátěrových hmot **Interpon D1036** poskytuje kolekce **Interpon D1036 Matt** vynikající venkovní odolnost, stálost barevného odstínu a splňuje veškeré požadavky všech hlavních evropských standardů pro architektonické povrchové úpravy. Všechny produkty kolekce **Interpon D1036 Matt** jsou bez obsahu olova a splňují požadavky dle standardů GSB, Qualicoat Třída 1, EN12206, EN13438 (dříve BS6496 & BS6497) a AAMA 2603.

Číslo licence Qualicoat: P-0235 (P/P rozšíření) (Francie), P-0735 (P/P rozšíření) (Itálie), P-0739 (Německo), P-0350 (UK), P-0530 (P/P rozšíření) (Španělsko), P-0886 (Česká Rep.), P-1126 (Turecko), P-0933 (Rusko), P-0850 (Egypt)

Číslo licence GSB: 164b (lesk 30)

Vlastnosti produktu

Chemický typ	Polyester
Vzhled	Hladký mat
Úroveň lesku (EN ISO 2813 (60°))	25-35 jednotek lesku
Měrná hmotnost	1.2 – 1.9 g/cm ³ v závislosti na barevném odstínu
Distribuce částic	Vhodná pro elektrostatické nanášení
Skladování	Suché, chladné podmínky pod 30°C (otevřené boxy musí být znovu řádně uzavřeny)
Skladovatelnost	24 měsíců pod 30°C 12 měsíců pod 35°C
Vypalovací podmínky (teplota objektu)	15-30 minut při 180°C 12-25 minut při 190°C 10-20 minut při 200°C

Aplikace "Prášek na prášek":

První fáze: Natavení a částečné vytvrzení základní vrstvy, doporučeno při 110°C až 120°C po dobu 15 až 20 minut (teplota objektu). Jinak odkaz na instrukce dodavatele aplikačního zařízení.

Druhá fáze: Aplikace dekorativního práškového nátěru, vše dle pokynů dodavatele aplikačního zařízení.

Třetí fáze: Kompletní vypálení celého nátěrového systému po dobu 12-25 minut při teplotě 190°C (teplota objektu).

Mechanické testy	Flexibilita	ISO 1519 (kónický trn)	Splňuje 5mm
	Přilnavost	ISO 2409 (2mm - mřížka test)	Splňuje Gt0
	Hloubení (Erichsen)	ISO 1520	Splňuje >5mm
	Úder	ISO 6272-2	Splňuje 2,5 Joulů (obrácený & přímý (20 v lb))
	Tvrdost nátěru (Buchholz)	ISO 2815	Splňuje >80
	Mar odolnostní test Martindale test (pro řady X-Pro)	CEN/TS 16611:2016	80 kol (5 cyklů) Úbytek lesku: 45-75% (v závislosti na odstínu)
Testy odolnosti a testy v různých prostředích	Solná komora	ISO 9227	<16 mm ² koroze/10cm, 1000 hodin
	Konstantní vlhkost	ISO 6270-2	Bez puchýřků, podkorodování <1mm (1000 hodin)
	Oxid siřičitý	ISO 22479	Splňuje 24 cyklů – bez puchýřků, úbytku lesku nebo barevného odstínu
	Propustnost	EN12206-1 Par. 5.10	Tlakový hrnec – splňuje 1 hodinu bez defektů
	Chemická odolnost	Obecně dobrá odolnost vůči kyselinám, zásadám a olejům za normálních teplot	
	Odolnost vůči maltě	EN12206-1	Bez efektu po 24 hodinách
	Zrychlený povětrnostní test	ISO16474-2 (1000 hod.) ISO11507 QUV B 313 (300 hod.)	Úbytek lesku ≥50%
	Venkovní odolnost	ISO2810 (1 rok)	≥50% úbytek lesku, úbytek barevného odstínu ve shodě s GSB/Qualicoat Křídovatění – nepřesahuje minima dle standardů ASTM D4214-07
Podmínky testování	Testování bylo prováděno v laboratorních podmínkách, při použití následujících aplikačních podmínek a má pouze informativní charakter:		
Podklad	Hliník (0.5-0.8 mm Al Mg1)		
Předúprava	Schválená bezchromátová předúprava dle Qualicoat / GSB		
Tloušťka nátěru	60 – 80 mikronů		
Vypalovací podmínky	18 minut při 190°C (teplota objektu)		
	Skutečná výkonnost finálního nátěru bude záviset na individuálních podmínkách, za kterých bude produkt používán.		
Předúprava	Pro maximální ochranu je nezbytné lakované díly před aplikací Interpon D1036 Matt řádně předupravit.		
	Za účelem očištění a poskytnutí potřebné úpravy podkladu by hliníkové díly měly být ošetřeny plnohodnotným, víceúrovňovým chromátovým konverzním nátěrem, jinou vhodnou bezchromátovou předúpravou nebo vhodným eloxováním. Podrobné informace je třeba si vyžádat od dodavatele předúpravy.		

Galvanizovaná ocel vyžaduje přípravu povrchu buď pomocí víceetapové konverzní předúpravy, a to za použití zinečnatého fosfátu nebo chromátového konverzního nátěru, popřípadě prostřednictvím dobře kontrolovaného tryskání. V závislosti na typu galvanizace může být požadováno odplynění nebo použití odplyňovacích aditiv - každopádně dodržujte procedurální doporučení dodavatele předúpravy.

Produkty z kolekce **Interpon D1036 Matt** mohou být použity také na slitiny nebo na měkké oceli. Pro venkovní použití doporučujeme použít antikorozní primer **Interpon Redox PZ**, a to vždy na správně připravený podklad.

Aplikace

Produkty z kolekce **Interpon D1036 Matt** lze aplikovat pomocí ručního nebo automatického elektrostatického a elektrokinetického zařízení. U stabilních odstínů může být nepoužitý prášek, prostřednictvím vhodného zařízení, regenerován až do maxima 30%, a může tak být recyklován aplikačním systémem. Pro bližší informace, o správném poměru míchání pro nepoužitý / regenerovaný prášek, se obraťte na společnost AkzoNobel.

Práškový nátěr **Interpon D1036 Matt** by měl být aplikován v min. tloušťce 60µm.

Všechny práškové nátěrové hmoty mohou vykazovat malé odstínové odchylky mezi jednotlivými šaržemi, což je běžné a nevyhnutelné. I když společnost AkzoNobel podniká veškeré kroky k minimalizaci viditelných rozdílů, nelze zaručit, že k drobným diferencím nebude docházet. Aplikátorům a výrobcům se doporučuje, aby používali jednu výrobní šarži práškové barvy pro díly, které budou následně montovány dohromady. Rozdíly jsou pravděpodobnější u prášků se speciálním efektem.

Bondované produkty mají lepší aplikační vlastnosti, než míchané produkty (jsou stabilnější), nicméně nastavení aplikační linky by měla být věnována patřičná pozornost tak, aby se zamezilo vzniku „mramorového efektu“ a změnám ve vzhledu povrchu po recyklaci. Konstantní poměr mezi nepoužitým a recyklovaným práškem by měl být fixován tak, aby se dosáhlo konzistentního výsledku. Pro více informací Vám doporučujeme přečíst si příručku **“Metallic Applications Guidelines”**.

Různé podklady (hliník, ocel, galvanizovaná ocel...) mohou při použití primeru a při velkých změnách tloušťek vykazovat odlišný vzhled.

Produkty s různými kódy by neměly být míchány, i když mají stejnou barvu a lesk.

Po aplikaci

Pro specifické rady, týkající se vhodnosti procesů následujících po lakování, jako je ohýbání nebo použití těsnících materiálů, lepidel, tepelného zatížení či čištění atd. se, prosíme, obraťte na společnost AkzoNobel.

Údržba

Informace o čištění a údržbě naleznete v příručce **“Interpon D series Cleaning and Maintenance Guidelines”**, které jsou k dispozici u společnosti AkzoNobel.

Bezpečnostní prohlášení

Prosíme, konzultujte v rámci Bezpečnostního listu - Material Safety Datasheet (MSDS).

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 zodpovědnosti 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, nepřejímáme 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, zmiňované v tomto technickém listu, jsou ochrannými známkami nebo licencované společností AkzoNobel.

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

Copyright © 2021 Akzo Nobel Powder Coatings Ltd. Interpon je registrovanou ochrannou známkou společnosti AkzoNobel.

Interpon D1036 Matt - Vydání 6

Datum poslední revize: 13.09.2023